



KONICA MINOLTA

LASER IMAGER

# DRYPRO

## MODEL 873

İşletim elkitabı



Manufacturer:

**KONICA MINOLTA, INC.**

1 Sakura-machi, Hino-shi, Tokyo, 191-8511, Japan

**TR**

**01**



# İçindekiler

## Giriş ..... 5

|  |   |
|--|---|
| Sınıflandırmalar .....   | 5 |
| Kullanılabilirlik spesifikasyonlarının özeti<br>(IEC/EN 60601-1-6 ve 62366 için) ..... | 6 |
| Yükümlülük Reddi .....   | 6 |
| EEA (Avrupa Ekonomik Bölgesi), İsviçre ve<br>Türkiye .....                             | 7 |
| Yalnızca AB üye devletleri .....   | 8 |
| Ticari marka .....   | 8 |

## Bölüm 1

### Güvenlik Uyarıları ve Önlemler ..... 9

|  |    |
|--|----|
| 1.1 Uyarı Simge İşaretleri .....   | 10 |
| 1.2 Uyarı Bildirimi (Sinyal Sözcükleri) .....                            | 11 |
| 1.3 Uyarı Etiketleri .....   | 12 |
| 1.3.1 Uyarı Etiketleri Hakkında Bilgiler .....                           | 12 |
| 1.3.2 Uyarı Etiketlerinin Yerleri .....                                  | 13 |
| 1.4 Güvenlik Önlemleri .....   | 15 |
| 1.4.1 Kurulum Sırasındaki Önlemler .....                                 | 15 |
| 1.4.2 Yer Değiştirme, Geçici Depolama ve<br>Onarıma Alma Önlemleri ..... | 15 |
| 1.4.3 Kullanım Önlemleri .....   | 16 |
| 1.4.4 Kurulum Yeri Gereksinimleri .....                                  | 17 |
| 1.4.5 Bertaraf için Önlemler .....                                       | 18 |
| 1.4.6 Yasa ve Düzenleme<br>Gereksinimlerine Uygun Önlemler ...           | 19 |

## Bölüm 2

### Ürünün Genel Tanıtımı. .... 25

|  |    |
|--|----|
| 2.1 DRYPRO 873 Genel Tanıtımı .....                        | 26 |
| 2.1.1 Sistem Yapılandırma Örneği .....                     | 26 |
| 2.2 Parçaların Adları .....                                | 27 |
| 2.2.1 Ön ve Sol Taraf .....                                | 27 |
| 2.2.2 Arka, Sağ Taraf ve Üst .....                         | 28 |
| 2.2.3 İşletim Paneli .....                                 | 29 |
| 2.2.4 İç Kısım .....                                       | 30 |
| 2.2.5 Besleme Tepsisi .....                                | 32 |
| 2.2.6 Ek tepsi (isteğe bağlı) .....                        | 32 |
| 2.2.7 Mamografi medyası ek tepsisi<br>(isteğe bağlı) ..... | 33 |
| 2.2.8 Ayırıcı (isteğe bağlı) .....                         | 33 |
| 2.3 Yapı .....   | 34 |

## Bölüm 3

### Ana Birimden

### Çalıştırma ..... 35

|  |    |
|--|----|
| 3.1 Başlatma ve Kapatma .....                              | 36 |
| 3.1.1 Nasıl Başlatılır .....                               | 36 |
| 3.1.2 Bekleme Modu .....                                   | 37 |
| 3.1.3 Nasıl Kapatılır .....                                | 38 |
| 3.2 Çalışma Modu .....                                     | 40 |
| 3.2.1 Mevcut Durum Ekranı .....                            | 40 |
| 3.2.2 Durum LED'i Ekranı .....                             | 41 |
| 3.2.3 Hata Ekranı .....                                    | 42 |
| 3.2.4 Uyku Modu .....                                      | 42 |
| 3.2.5 Birim Meşgul Mesajı .....                            | 43 |
| 3.2.6 Bilgisayar Bağlantı Durumu .....                     | 43 |
| 3.3 Filmleri Yükleme .....                                 | 44 |
| 3.4 Kalibrasyon .....                                      | 50 |
| 3.5 Test Yazdırması .....                                  | 52 |
| 3.6 Bakım Modu .....                                       | 54 |
| 3.6.1 Bakım Modunu Etkinleştirme ve<br>Kullanma .....      | 54 |
| 3.6.2 Bakım Menüsü .....                                   | 56 |
| 3.6.3 Bekleme Modu .....                                   | 56 |
| 3.6.4 Film İşleme Miktarı .....                            | 57 |
| 3.6.5 Kalite Kontrol .....                                 | 58 |
| 3.6.6 Hata Geçmişi .....                                   | 60 |
| 3.6.7 Silindir Temizleme .....                             | 61 |
| 3.6.8 Sistem Sıfırlama .....                               | 64 |
| 3.6.9 Ana Birim Ayarları .....                             | 65 |
| 3.6.10 Mevcut Tarih ve Saat .....                          | 67 |
| 3.6.11 Uyku Modu Ayarı .....                               | 69 |
| 3.6.12 Ağ Bilgileri .....                                  | 71 |
| 3.6.13 Servis Bilgileri .....                              | 72 |
| 3.7 Filmle İlgili Ayarlar .....                            | 73 |
| 3.7.1 Film Boyutunu İşletim Panelinden<br>Değiştirme ..... | 73 |

**Bölüm 4****Sorun giderme . . . . . 77**

- 4.1 Yardım mı Gerekliyor? . . . . . 78
- 4.2 Film Yükleme Hatası Nasıl Giderilir. . . . . 79
- 4.3 Hata Ekranı ve Çözümler . . . . . 80
  - 4.3.1 İşletim Panelindeki Ekran ve Çözümler . . . . . 80
- 4.4 Hatalar Nasıl Temizlenir. . . . . 82
  - 4.4.1 İşletim Panelinden Sıfırlama . . . . . 82
- 4.5 Film Sıkışması Nasıl Giderilir . . . . . 85
  - 4.5.1 Besleme Tepsisi 1 ve 2 ile Pozisyon Ayar Birimi Arasında Film Sıkışması. . . 85
  - 4.5.2 Isı İşlem Biriminde Film Sıkışması. . . 88
  - 4.5.3 İsteğe Bağlı Ayırıcı Biriminde Film Sıkışması . . . . . 90
  - 4.5.4 Besleme Tepsisi 3'ten [isteğe bağlı] Film Sıkışması (Yukarıya Taşıma Birimi) . . . . . 93
  - 4.5.5 Besleme Tepsisi 3'ten [isteğe bağlı] Film Sıkışması (Pozisyon Ayar Birimi) . . . . . 95
- 4.6 Filmdeki Bozukluklar Nasıl Giderilir. . . . . 99

**Bölüm 5****Bakım . . . . . 101**

- 5.1 Bakım, Kontrol Edilecek Öğeler ve Zaman Planı . . . . . 102
- 5.2 Test Yazdırması İşlemi. . . . . 103
  - 5.2.1 Test Yazdırması İşlevi Hakkında Genel Bilgiler . . . . . 103
  - 5.2.2 Kalite Kontrol Desenleri Nasıl Yazdırılır . . . . . 104
  - 5.2.3 Kalite Kontrol Deseni Nasıl Değerlendirilir. . . . . 105
- 5.3 Parçaları Temizleme . . . . . 107
  - 5.3.1 Film Çıkarma Tepsisini Temizleme. . . 107
  - 5.3.2 Besleme Tepsisini Temizleme . . . . . 107
  - 5.3.3 Hava Girişlerinin/Çıkışlarının Temizliği . . . . . 108
  - 5.3.4 Temizleme Silindirinin Temizlenmesi. . . 108
- 5.4 Koku Giderici Filtreyi Değiştirme . . . . . 109
- 5.5 Silindir Temizleme . . . . . 114

**Ek . . . . . 115**

- A Spesifikasyonlar . . . . . 116
- B Yazdırma Testi Kontrol Listesi . . . . . 118

# Giriş

Lazer Görüntü Cihazı DRYPRO MODEL 873'ü (buradan itibaren "DRYPRO 873" olarak bahsedilecektir) satın aldığınız için teşekkür ederiz.

DRYPRO 873 tam bir kuru işlem lazer görüntüleme cihazıdır. Bu ürün sofistike özellikler ve yüksek görüntü kalitesi sağlamakla birlikte kullanımı kolaydır ve çevre dostudur.

Bu İşletim Elkitabı DRYPRO 873 kullanıcılarının ürün hakkında tam bilgi sahibi olmasını ve güvenli kullanmasını sağlamak için kullanım ve çalıştırma prosedürlerine ilişkin talimatlar vermektedir. Bu elkitabı, çabuk başvurulabilecek için kolay ulaşılabilecek bir yerde saklanmalıdır. Bu elkitabını kaybederseniz Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.

## Sınıflandırmalar

Bu ürünün sınıflandırması aşağıdadır.

### **Elektrik çarpma tehlikesine karşı koruma türüne göre sınıflandırma.**

Harici ticari kullanım için bir güç kaynağı cihazı.

Sınıf I cihaz.

### **Tehlikeye neden olabilecek su nüfuzuna karşı koruma derecesine göre sınıflandırma.**

Sıradan Cihaz.

(Suyun nüfuz etmesine karşı koruması olmayan kapalı cihaz. IPX0)

Bu ürün havayla karışık yanıcı anestezi maddesi veya oksijen ya da azot monoksit ile karışık yanıcı anestezi maddesi bulunan ortamlarda kullanıma uygun değildir.

### **Çalıştırma moduna göre sınıflandırma.**

Sürekli çalışma.

### **Lazer Ürünü kategorisine göre sınıflandırma.**

Sınıf 1 Lazer ürünü. (IEC 60825-1:2007)

## Kullanılabilirlik spesifikasyonlarının özeti (IEC/EN 60601-1-6 ve 62366 için)

- 1) Tıbbi amaçlar
  - Hastalık ve yaralanma tanısı için tanı görüntülerinin okunması ve temini.
- 2) Hasta grupları
  - Cihazı çalıştıracak veya cihaza dokunacak hasta grubu mevcut değildir.
  - Röntgen görüntülerini okuyacak hasta grubu spesifikasyonu mevcut değildir.
- 3) Cihazın monte edildiği veya cihazla etkileşim halinde olan vücut bölgeleri veya düzenlemeler.
  - İlgili bir husus mevcut değildir. (Cihaz hastaya temas etmez.)
- 4) Birim operatörü
  - Birim operatörü, cihazı kullanmak için gerekli eğitim ve öğrenimi almış yetişkin bir teknisyen (hekim, radyolog vb.) olmalıdır.
- 5) Fiziksel ilkeleri içeren işlevsel açıklama
  - Ürün, tanı görüntüleme cihazlarından hastane içi ağ üzerinden alınan görüntü verilerini filme yazdırır: Görüntü verilerini aldıktan sonra ürün filmleri besleme biriminden ekspozür birimine otomatik olarak aktarır. Bu aşamada lazer ışınıyla latent görüntüler oluşturulduktan sonra, ürün, ısı işlem biriminde işlenen görüntüleri çıkarır.

## Yükümlülük Reddi

- (1) Bu kılavuz Konica Minolta, Inc.'in izni olmaksızın tümüyle veya kısmen çoğaltılamaz.
- (2) Bu kılavuzun içindekiler önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
- (3) Konica Minolta, Inc., Konica Minolta ve Konica Minolta'nın belirleyeceği yükleniciler dışında biri tarafından yapılan kurulumun, yer değiştirmenin, modifikasyonun, bakımın ve onarımın yol açtığı yanlış çalışma veya hasar konusundaki taleplerden sorumlu değildir.
- (4) Konica Minolta, Inc., Konica Minolta tarafından kurulmayan üçüncü taraf ürünlerin Konica Minolta ürünlerinde yol açtığı yanlış çalışma veya hasar konusundaki taleplerden sorumlu değildir.
- (5) Konica Minolta, Inc., Konica Minolta tarafından belirtilenler dışındaki bakım parçaları kullanılarak yapılan bakım ve onarımın yol açtığı yanlış çalışma veya hasar konusundaki taleplerden sorumlu değildir.
- (6) Konica Minolta, Inc., kullanım kılavuzunda açıklanan uyarıları ve işletim yöntemlerini göz önüne almamanın yol açtığı yanlış çalışma veya hasar konusundaki taleplerden sorumlu değildir.
- (7) Konica Minolta, Inc. Kurulum Gerekliliği'nde veya kullanım kılavuzunda açıklanan, güç kaynağı ve kurulum ortamı gibi kurulum gerekliliklerine uygun olmayan ortam kaynaklı arıza veya hasarla ilgili taleplerde sorumluluk kabul etmez.
- (8) Konica Minolta, Inc., yangın, deprem, sel baskını veya yıldırım düşmesi gibi doğa olaylarının yol açtığı yanlış çalışma veya hasar konusundaki taleplerden sorumlu değildir.
- (9) Konica Minolta, Inc. bu cihazın, onun için belirtilen amaçlar dışındaki bir amaçla kullanımının yol açtığı yanlış çalışma veya hasar konusundaki taleplerden sorumlu değildir.
- (10) Tanı ve tedavi işlemleri hekim kontrolünde yapılır. Konica Minolta, Inc., tanı/tedavi koşullarından veya tanı/tedavi sonuçlarından sorumlu değildir.

- (11) Konica Minolta, Inc., sistemlerde bilgisayarlara zarar verebilecek bilgisayar virüsü, solucan ve diğer kötü amaçlı yazılımların (buradan itibaren "kötü amaçlı yazılım" olarak bahsedilecektir) bulaşmasından kaynaklanan aşağıdaki olaylara ilişkin hiçbir yükümlülük üstlenmez:
- Bu cihazda depolanan, kişisel ve hastalara ait hassas bilgi gibi verilerin silinmesi, bozulması veya istenmeyen bir şekilde açığa çıkması.
  - Cihazın arızalanması veya cihaz arızasına bağlı kazalar.
  - Cihazla bağlantı nedeniyle başka ürünlere bulaşma veya bu bulaşmalardan kaynaklanan zararlar.
- (12) Bu hizmeti her kullandığınızda, hizmetle ilgili aşağıdaki hususlar için birtakım güvenlik önlemi almanız gerekir:
- Konica Minolta, Inc.'ın belirli olaylara ve söz konusu olaylardan kaynaklanan arızalara veya bilgi sızıntılarına ilişkin yükümlülük üstlenemeyeceğine lütfen dikkat edin.
- Tesisimizin yönettiği istemci ve ağ ekipmanı
  - Tesisimizde bu hizmetle bağlantı için kullanılan ağ ve ISP
  - Ekipmanınız bu hizmetle aynı ağa bağlanmalıdır
- (13) Bu cihaz kullanılırken cihaza çeşitli kullanıcı ve hasta verileri depolandığı için, harici depolama cihazlarının da kullanıcının tam sorumluluğu altında yeterli kontrole tabi tutulması gerekir. Konica Minolta, Inc. bertaraf sırasında çeşitli veri sızıntılarından kaynaklanan zararlarla ilgili sorumluluk kabul etmez.

## EEA (Avrupa Ekonomik Bölgesi), İsviçre ve Türkiye

- Amaç:  
İnsan anatomisinin radyografik görüntülerini almak ve işlemek için kullanım amacıyla tasarlanmış bir cihazdır. Bu cihazla amaçlanan, genel amaçlı tanı prosedürlerindeki radyografik film/ekran sisteminin yerini almasıdır.
- Kullanım amacı:  
Bu cihazın kullanım amacı, hastalık ve yaralanma tanısı için tanı görüntüleri sağlamak üzere görüntü verilerinin yazdırılmasıdır.
- Hedef kullanıcı kitlesi:  
Cihaz, tanı görüntüleme alanında çalışan hekim veya radyoloji teknisyeni gibi yüksek eğitimli uzmanlar tarafından kullanılır.
- Hedef hasta popülasyonu:  
Sınırlama yoktur.
- Hedeflenen hasta tıbbi durumu:  
Tıbbi durum konusunda bir sınırlama yoktur.
- Klinik uygulama amacı:  
Vücut bölgesi konusunda bir sınırlama yoktur.

## Yalnızca AB üye devletleri



- Cihazla ilgili olabilecek tüm ciddi vaka ve yan etkiler Konica Minolta servis temsilcinize ve AB yetkili makamlarına rapor edilmelidir.

## Ticari marka

Windows, Microsoft Corporation'ın Amerika Birleşik Devletleri ve/veya diğer ülkelerdeki tescilli ticari markasıdır.

Bu kılavuzdaki şirket adları ve ürün adları, sahiplerinin ticari markaları veya tescilli ticari markalarıdır.

Telif Hakkı © 2021 Konica Minolta, Inc. Tüm Hakları Saklıdır.

# **Bölüm 1**

---

## **Güvenlik Uyarıları ve Önlemler**

# 1.1 Uyarı Simge İşaretleri

Güvenlik uyarı simgeleri kullanıcıyı kendisine ve başkalarına zarar verebilecek hususlara ve/veya işlemlere karşı uyarır.

Bu mesajları okuyun ve talimatları dikkatle takip edin.

Tüm talimatları ve güvenlik standartlarını mutlaka dikkatle okuyun ve çalışmaya başlamadan önce ürünü iyice tanıyın.

## Grafik Simgelerin Açıklaması

### • Müdahale gerektiğini (tehlike ve uyarılar dahil) gösteren simgeler

|   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |
| Genel Önlemler  | Yangın Tehlikesi  | Elektrik Çarpma Tehlikesi   | Yüksek Sıcaklık Uyarısı   | Lazer Tehlikesi   |

### • Yasak eylemleri gösteren simgeler



|   |   |   |   |
|---|---|---|---|
|  |  |  |  |
| Yasak   | Sökmeyin  | Islak elle dokunmayın   | Neme maruz bırakmayın   |

### • Zorunlu ve gerekli eylemleri gösteren simgeler

|   |   |
|---|---|
|  |  |
| Topraklama  | Fişi prizden çıkarın  |

### • Diğer simgeler

|   |   |   |  |   |   |
|---|---|---|--|---|---|
|  |  |  |  |  |  |
| AC Gerilimi (Güç Kaynağı)   | Güç Kaynağı Devre Kesicisi KAPALI   | Güç Kaynağı Devre Kesicisi AÇIK   | Çalıştırma Düğmesi   | Üretici   | Üretim Tarihi   |

|   |  |
|---|--|
|  |         |
| Bu cihazın bir tıbbi cihaz olduğunu gösterir.                                       | Bu simge bu cihazın 2017/745 numaralı Avrupa Birliği Düzenlemesi'ne uygun olduğunu gösterir. |

\* Bu sayfanın içeriği okunamaz hale gelirse lütfen yeni bir elkitabı satın alın (ücretlidir).

## 1.2 Uyarı Bildirimi (Sinyal Sözcükleri)

1

Sinyal sözcükleri, ürün içindeki tehlikenin düzeyini ifade eder.

Bu elkitabında, aşağıda açıklandığı gibi, yaralanma veya hasar olasılığını ve ciddiyet düzeyine göre üç farklı sinyal sözcüğü kullanılmaktadır.

- **TEHLİKE**

Kaçınılmadığı takdirde ölüme veya ağır yaralanmaya neden olacak ciddi tehlikeleri gösterir.

- **UYARI**

Kaçınılmadığı takdirde ölüme veya ağır yaralanmaya neden olabilecek tehlikeleri gösterir.

- **DİKKAT**

Kaçınılmadığı takdirde orta şiddette veya küçük yaralanmalara neden olabilecek tehlikeleri gösterir. Ayrıca, maddi hasar veya girilen verilerin kaybı, değişmesi ya da geçici olarak erişilmez hale gelmesi olasılığını da gösterir.

|                              |   | Maddi hasar olasılığı |        |
|------------------------------|---|-----------------------|--------|
|                              |   | Yüksek                | Düşük  |
| Yaralanma (veya maddi hasar) | Ölüm veya ağır yaralanma (ağır hasar)         | TEHLİKE               | UYARI  |
|                              | Orta şiddette veya küçük yaralanma (az hasar) | UYARI veya DİKKAT     | DİKKAT |
| Yalnızca maddi hasar         |   | DİKKAT                |        |

## 1.3 Uyarı Etiketleri

DRYPRO 873'e, aşağıda gösterildiği gibi, çeşitli uyarı etiketleri takılıdır. Burada amaç, makineyi kullanırken oluşabilecek olası tehlikeleri müşterilerimize hatırlatmaktır.

### 1.3.1 Uyarı Etiketleri Hakkında Bilgiler

#### Lazer uyarı etiketi



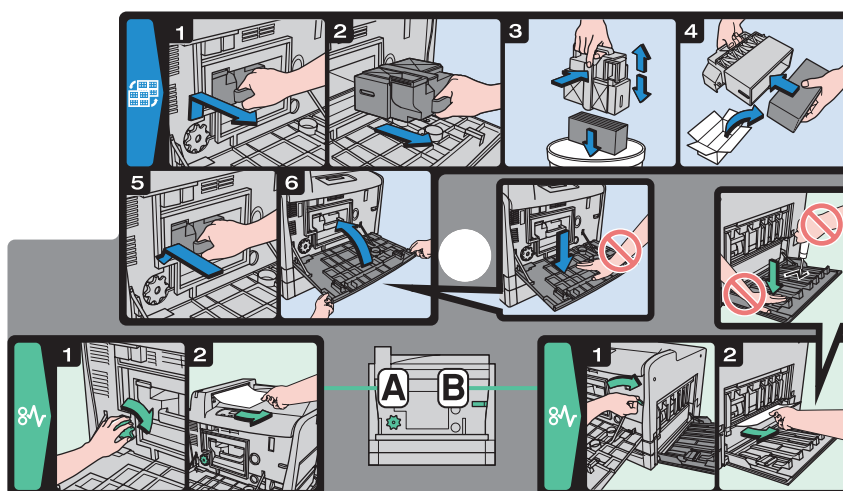
#### Lazer Gücü Etiketi



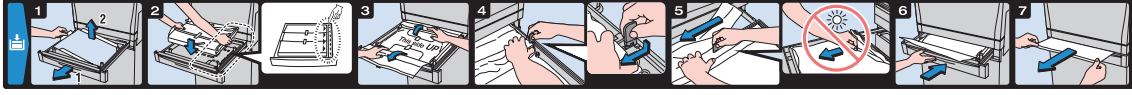
#### Sınıf 1 Lazer ürünü etiketi



#### Koku giderici filtreyi değiştir/Sıkışmayı gider etiketi

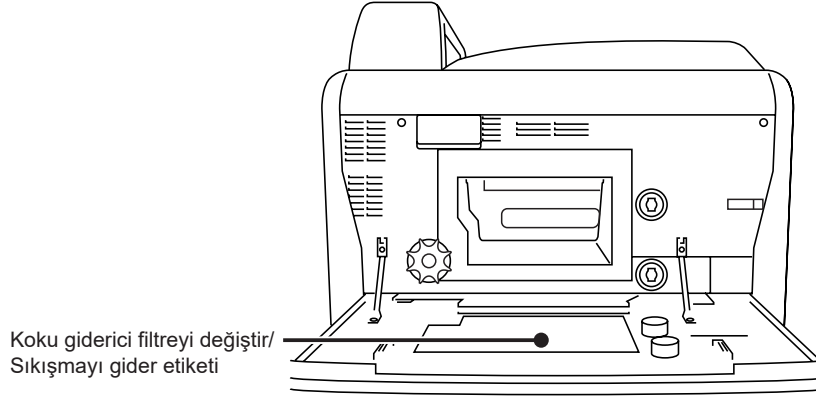


## Film yükle etiketi/Film paketi açma uyarısı etiketi

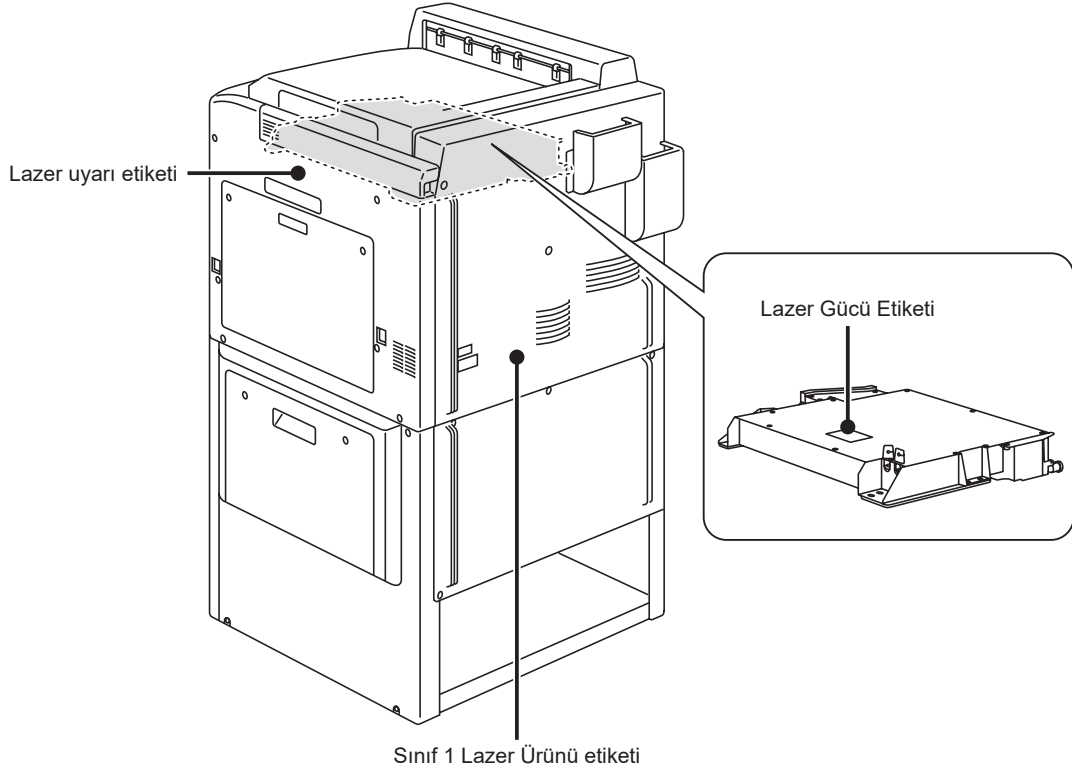


### 1.3.2 Uyarı Etiketlerinin Yerleri

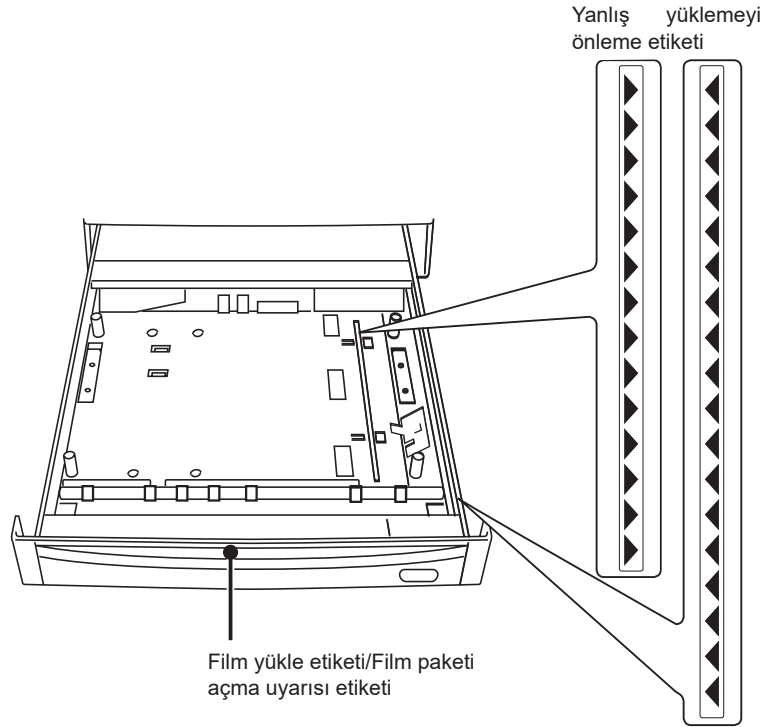
#### İç Görünüm



## Arka ve Sağ Taraftan Görünüm



## Besleme Tepsisi








# 1.4 Güvenlik Önlemleri

1

Ürünü kullanmadan önce tüm güvenlik önlemlerini baştan sona okuyun.  
Bu kısımda açıklanan güvenlik önlemlerini mutlaka uygulayın.

## 1.4.1 Kurulum Sırasındaki Önlemler

### UYARI

|   |   |
|---|---|
|    | <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Üründe modifikasyon yapılmamalıdır.</b><br/>Üründe yapılacak modifikasyonlar arızaya, elektrik çarpmasına veya yangına neden olabilir.</li></ul>   |
|    | <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Ürünü satın aldığınız distribütöre veya Konica Minolta teknik temsilcilerine kurdurun.</b><br/>Kendi başınıza yaptığınız yanlış kurulum elektrik çarpmasına veya yangına neden olabilir.</li></ul>   |
|    | <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Topraklama.</b><br/>Topraklamayı gaz borusuna, su borusuna, paratonere veya telefona yapmayın.<br/>Elektrik çarpma riskini ortadan kaldırmak için bu ekipmanın koruyucu topraklamayla bir besleme şebekesine bağlanması gerekir.</li></ul>                                 |
|   | <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Elektrik işleri (topraklama ve iletişim kablosu döşeme işlemleri vb.) elektrik kurulumu için ilgili teknik standartlara uygun şekilde yapılmalıdır.</b><br/>Yanlış işlemler elektrik çarpmasına veya arızaya neden olabilir.</li></ul>                                     |
|  | <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Kapasitesi güç gereksinimlerini ve spesifikasyonlarını karşılamaya yeterli bir güç kaynağı kullanın.</b><br/>Spesifikasyonları karşılamayan veya yeterli akım sağlamayan güç kaynağı kullanırsanız elektrikli bileşenler aşırı ısınabilir veya yangın çıkabilir.</li></ul> |

## 1.4.2 Yer Değiştirme, Geçici Depolama ve Onarıma Alma Önlemleri

### DİKKAT

|  |
|--|
| <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Ayrı bir 15A priz kullanın.</b><br/>Prizi başka ekipmanla paylaşmayın. Aksi takdirde devre kesici harekete geçebilir.</li></ul>   |
| <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Olağan dışı bir ses veya koku duyulur ya da üründen duman çıktığı fark edilirse çalışmayı hemen durdurun ve fişi prizden çıkarın. Bunun ardından, ürünü satın aldığınız distribütörle veya Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.</b><br/>Olağan dışı koşullara rağmen çalıştırmaya devam etmeniz arıza, elektrik çarpması veya yangına neden olabilir.</li></ul> |
| <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Bu belgede açıklanmayan hatalarla ilgili işlemler için Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.</b><br/>Kendi başınıza yaptığınız yanlış onarım elektrik çarpmasına veya yangına neden olabilir.</li></ul>  |
| <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Ürünü başka yere taşımadan, geçici olarak depoya kaldırmadan veya yeniden kurmadan önce, satın aldığınız distribütörle veya Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.</b><br/>Kendi başınıza yaptığınız yanlış yer değiştirme ve yeniden kurulum, elektrik çarpmasına veya yangına neden olabilir.</li></ul>   |
| <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Lityum pilleri çıkarmayın.</b><br/>Lityum piller ateşe veya suya maruz kalırsa patlayabilir.</li></ul>  |

### 1.4.3 Kullanım Önlemleri



#### UYARI

|  |  |
|--|--|
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Bu belgede açıklananlar dışında amaçlarla kapağı açıp kapatmayın, ürünü ayarlamayın ve çalıştırmayın.</b><br/>Ürün içindeki sıcak kısımlar veya yüksek gerilimli noktalara yanlışlıkla değerseniz yanabilirsiniz veya elektrik çarpabilirsiniz.</li> </ul>   |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Filtreleri değiştirirken veya çıkarma ve aktarma biriminde sıkışan filmi çıkarırken bu belgede belirtilen adımları izleyin.</b><br/>Aksi takdirde yanabilirsiniz.</li> </ul>   |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Her tapayı yerine iyice oturttuğunuzdan emin olun.</b><br/>Ürünü toz yapışmış veya tapası yerine tam oturmamış halde kullanırsanız elektrik çarpabilir veya yangın çıkabilir.</li> </ul>   |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Yalnızca cihazla birlikte verilen güç kablosunu kullanın. Uzatma kablosu kullanmayın ve güç kablosunu başka ekipmanla paylaşmayın.</b><br/>Ayrıca, verilen güç kablosu bu ekipmanla kullanmak üzere özel olarak tasarlanmıştır. Bunu başka ekipmanla kullanmayın.<br/>Aksi takdirde elektrik çarpması, hararet veya yangın olasılığı vardır.</li> </ul>  |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Kablonun ayağınıza dolaşp hasar görmemesine dikkat edin.</b><br/>Hasarlı kabloyu kullanmaya devam etmeniz elektrik çarpmasına veya yangına neden olabilir.</li> </ul>  |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Hava girişini veya çıkışını tıkamayın.</b><br/>Aksi takdirde arıza oluşabilir.</li> </ul>  |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Bu ürünü güç kablosunu takarak veya çıkararak çalıştırmayın veya durdurmayın.</b><br/>Aksi takdirde elektrik çarpabilir veya arıza olabilir.</li> </ul>  |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Yıldırım çarpma riski varsa makineyi durdurun ve güç kablosunun fişini prizden çıkarın.</b><br/>Yıldırımın şiddetine bağlı olarak arıza oluşabilir.</li> </ul>   |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Bu ürünün kullanım amacı görüntü verilerini yazdırmaktır. Başka amaçlar için kullanmayın.</b><br/>Aksi takdirde arıza oluşabilir.</li> </ul>   |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Düğmelere ıslak elle dokunmayın.</b><br/>Aksi takdirde elektrik çarpabilir.</li> </ul>   |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Fişten çıkarırken güç kablosundan tutup çekmeyin.</b><br/>Bu, kabloda kırılmaya aşırı ısınmaya veya yangına neden olabilir.</li> </ul>   |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Ürünü suya ve neme maruz bırakmayın. Örneğin ıslak bezle silmeyin veya üzerine vazo gibi suyla dolu bir kap koymayın.</b><br/>Aksi takdirde topraklama kaçağı nedeniyle elektrik çarpabilir.</li> </ul>  |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Ürünü temizlemeden önce mutlaka çalışmayı durdurup güç kablosunu prizden çıkarın veya devre kesiciyi kapatın.</b><br/>İçerideki fan yüksek hızla döndüğü için, buna uyulmaması yaralanmaya veya arızaya neden olabilir.</li> </ul>   |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Bu ürün uzun süre kullanılmayacaksa güç kablosunu prizden çıkarın.</b><br/>Aksi takdirde kalın bir toz tabakası oluşarak ısınmaya veya yangına neden olabilir.</li> </ul>  |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Priz çevresine engelleyecek nesne koymayın.</b><br/>Acil durumda güç kablosu fişini prizden çıkarmak zor olabilir.</li> </ul>  |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Ürün arızalanırsa arka sayfada listesi verilen Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.</b><br/>Arızalanan ürünü asla kullanmaya devam etmeyin, aksi takdirde tehlike olasılığı vardır. Bu ürün lazer kullanmaktadır. Gözü veya cildi doğrudan lazere maruz bırakmaktan kaçının, aksi takdirde gözde veya ciltte yaralanma olabilir. Bu ürünün içinde yüksek gerilim noktaları da vardır. Bu noktalara temas ederseniz elektrik çarpabileceği için dikkatli olun.</li> </ul> |

## ⚠ DİKKAT

- Bu işletim elkitabında açıklanan "Bakım ve Kullanıcının Kontrol Edeceği Noktalar" dışındaki bakım işlemleri uzmanlık gerektirir. Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin. Kendi başınıza yaptığınız yanlış bakım elektrik çarpmasına veya yangına neden olabilir.
- Bu üründen rahatsız edici bir koku geliyorsa, ürünün kurulu olduğu odaya havalandırma fanı takın. (Fan boyutunu ve kapasitesini odanın yapısına göre belirleyin.) Çalışma sırasında salınan kimyasal madde miktarı, izin verilen limitin altındadır.
- Çalışma sırasında ana birimi sarsmayın. Aksi takdirde yazdırılan görüntüde bozukluk olabilir.
- Kontrol ve ayarlamaların kullanılması ya da burada belirtilenler dışındaki prosedür uygulamaları tehlikeli radyasyona maruz kalınmasına neden olabilir.
- DRYPRO MODEL 873 çevresinde cep telefonu veya çağrı cihazı kullanmayın. DRYPRO MODEL 873 yakınında cep telefonu veya çağrı cihazı kullanılması, elektromanyetik dalga girişimi nedeniyle çalışma hatalarına neden olabilir. Birimin yakınındayken bu tür cihazların kapatılması gerekir. Mikrodalga terapi ekipmanı gibi elektromanyetik dalga üreten cihazlar da cihazın çalışmasında veya görüntülerde hatalara neden olabilir. Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.



- Yüksek kaliteli görüntüler almak için mutlaka düzenli olarak bakım uygulayın. Aksi takdirde film üzerinde kir ve yabancı madde birikerek anlaşılması zor radyografik görüntüler elde edilmesine neden olabilir. Böyle durumlarda filmi değiştirirken besleme tepsinin içini temizleyin. Mamografi medyası ek tepsi (isteğe bağlı) kullanırken temizlik silindirini de temizleyin.



"5.3.2 Besleme Tepsisini Temizleme" (sayfa 107)

"3.6.7 Silindir Temizleme" (sayfa 61)

### 1.4.4 Kurulum Yeri Gereksinimleri

## ⚠ DİKKAT

- Bu ürünün kurulacağı yer için aşağıdaki gereksinimleri karşıladığınızdan emin olun. Bu makineyi Radyoterapi Departmanına kurarak rahat bir iş akışı sağlayacak bir yerleştirme düzeni planlayın.
- 1) Makine, koyulduğu yerde suya maruz kalmamalıdır.
  - 2) Sıcaklık ve nem, belirtilen çevre koşullarını aşmamalıdır.
  - 3) Makine koyulduğu yerde doğrudan güneş ışığına maruz kalmamalıdır.
  - 4) Yer düz ve dengeli olması gerekir.
  - 5) Makine bu yerde titreşim ve darbeye maruz kalmamalıdır.
  - 6) Makine, koyulduğu yerde kimyasal madde, gaz, toz, tuz ve sülfür gibi tehlikeli hava koşullarına maruz kalmamalıdır.
  - 7) Bu makineyi ağırlığını destekleyecek sağlamlıkta bir zemin üzerinde kurun (Ana birim: 152 kg; Ek tepsi (isteğe bağlı): 15 kg; Mamografi medyası ek tepsi (isteğe bağlı): 17 kg; Ayırıcı (isteğe bağlı): 18 kg).

## 1.4.5 Bertaraf için Önlemler



### DİKKAT

- DRYPRO 873 ana birimlerinin (lityum düğme tipi piller dahil), ürünle verilen aksesuarların, ayrıca satılan aksesuarların, sarf malzemelerinin ve medyanın bertaraf işlemlerini yetkili bir endüstriyel atık bertaraf firmasına yaptırın.

Atık bertaraf yöntemi için, yerel yönetimin ilgili karar ve düzenlemelerine uygun hareket edin.



Bu simge şu anlama gelir: Bu ürünü evsel atıklarınızla birlikte atmayın!

Kullanım ömrünü tamamlamış elektrikli ve elektronik ekipmanların doğru bir şekilde işlenmesiyle ilgili olarak yerel makamlara danışın veya bayilerimizle bağlantı kurun.

Bu ürünün geri dönüştürülmesi doğal kaynakların korunmasına ve uygun olmayan atık işlemenin çevre ve insan sağlığı üzerindeki olası negatif sonuçların önlenmesine yardımcı olacaktır.

#### YALNIZCA KALİFORNİYA-ABD İÇİN

Bu üründe Perklorat Malzeme içeren bir CR Lityum Pil

vardır ve bunun için özel işlem gerekebilir.  
Bkz.

[www.dtsc.ca.gov/hazardouswaste/perchlorate](http://www.dtsc.ca.gov/hazardouswaste/perchlorate)

## 1.4.6 Yasa ve Düzenleme Gereksinimlerine Uygun Önlemler



### DİKKAT

- **Lazer kontrolüyle ilgili dikkat yazısı**

Hasarı önlemek için, yalnızca uygun resmi eğitimi almış servis teknisyenlerinin dış kapağı çıkarmasına veya ekipmanın içine dokunmasına izin verin.

## DRYPRO 873 Lazer Birimi Spesifikasyonları

| Öge            | Spesifikasyonlar |
|----------------|------------------|
| Dalga boyu     | 784 nm           |
| Maksimum çıkış | 280 mW           |

### (1) EMC Bildirimi

Bu cihaz, IEC 60601-1-2: 2007 veya IEC 60601-1-2: 2014 kapsamında verilen tıbbi cihaz sınırları bakımından test edilmiş ve söz konusu sınırlar dahilinde olduğu saptanmıştır. Bu sınırlar tipik bir tıbbi kurulumda zararlı girişime karşı yeterli koruma sağlamak amacıyla belirlenmiştir. DRYPRO 873 radyo frekans enerjisi üretilir ve talimatlara uygun şekilde kurulmazsa bu enerjiyi yayarak çevresindeki diğer cihazlarda zararlı girişime neden olabilir. Bununla birlikte, belirli bir kurulumda girişim oluşmayacağı garantisi yoktur. DRYPRO 873 diğer cihazlar için zararlı girişime neden olursa (bu durum cihazı açıp kapatılarak belirlenebilir), kullanıcının aşağıdaki önlemlerden bir veya birkaçıyla bu girişimi düzeltmeyi denemesi tavsiye edilir:

- Alıcı cihazın yönünü veya yerini değiştirin.
- Ekipmanlar arasındaki uzaklığı artırın.
- Ekipmanı diğer cihazın veya cihazların bağlı olduğu devreden farklı bir devredeki prize takın.
- Yardım için üreticiye veya saha servis teknisyenine danışın.

### ● UYARI

- Bu cihazın çevresinde cep telefonu, çağrı cihazı gibi mobil RF iletişim cihazları kullanmayın. Bu tür RF cihazlarının cihaz yakınında kullanılması, elektromanyetik dalga girişimi kaynaklı çalışma hatalarına neden olabilir. Mobil RF cihazı kullanırken, söz konusu RF cihazı ve bu cihaz arasında en az 30 cm uzaklık sağlayın.
- Dahili bileşen olarak Konica Minolta, Inc. tarafından satılanlar haricindeki aksesuarlar, transdüserler ve kabloların kullanımı bu cihazda büyük olasılıkla arızaya neden olacak artan emisyon veya azalan elektromanyetik bağışıklığa neden olabilir.
- Bu cihazı diğer cihazlarla bitişik halde veya üst üste koyarak kullanmayın. Bitişik veya üst üste koyarak kullanmak gerekiyorsa, bu cihazın kullanılacağı yapılandırmada normal çalışmanın sağlandığını doğrulayın.

### ● IEC 60601-1-2:2007 ve IEC 60601-1-2:2014 hakkında ek bilgiler

- (1) Bu cihaza karşı özellikle EMC ile ilgili önlemler alın. Kurulum ve servise alma aşamalarını, elkitabında verilen elektromanyetik uyumluluk (EMC) bilgilerine göre uygulayın (Tablo 1 - Tablo 5).
- (2) Bu cihaz hastane ve klinik gibi tıp kuruluşlarında kullanıma uygundur. Ancak, bu cihaz, yüksek düzeyde elektromanyetik dalga paraziti olan ortamlarda (örneğin çıkış için kullanılan elektrikli bir cihaz veya yüksek frekanslı tedavi cihazı yakınında) kullanıma uygun değildir.
- (3) Kablo Listesi-  
AC Güç Kablosu (3 m)


Tablo 1 (IEC 60601-1-2:2007 ve IEC 60601-1-2:2014 desteği)

| İlkeler ve üretici beyanı - elektromanyetik emisyonlar  |           |  |
|---|-----------|--|
| DRYPRO 873, aşağıda belirtilen elektromanyetik ortamda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. DRYPRO 873'ü satın alan müşteri veya cihazın kullanıcısı böyle bir ortamda kullanılmasını sağlamak zorundadır. |           |  |
| Emisyon testi   | Uyumluluk | Elektromanyetik ortam - ilkeler  |
| RF emisyonları<br>CISPR 11  | Grup 1    | DRYPRO 873, RF enerjisini yalnızca iç işleyişi için kullanır. Bu nedenle RF emisyonları çok düşüktür ve yakındaki elektronik ekipmanda girişime neden olması pek mümkün değildir.    |
| RF emisyonları<br>CISPR 11  | B Sınıfı  | DRYPRO 873, ev tipi tesisatlar ve ev tipi kullanım amacıyla binalara düşük gerilimli güç sağlayan şebekelere doğrudan bağlı tesisatlar dışındaki tüm sistemlerde kullanıma uygundur. |
| Harmonik emisyonlar<br>IEC 61000-3-2  | A Sınıfı  |  |
| Gerilim dalgalanmaları ve titreme emisyonları<br>IEC 61000-3-3  | Uygun     |  |

Tablo 2 (IEC 60601-1-2:2007 desteği)

| İlkeler ve üretici beyanı - elektromanyetik dayanıklılık  |   |   |   |
|---|---|---|---|
| DRYPRO 873, aşağıda belirtilen elektromanyetik ortamda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. DRYPRO 873'ü satın alan müşteri veya cihazın kullanıcısı böyle bir ortamda kullanılmasını sağlamak zorundadır. |   |   |   |
| Dayanıklılık testi  | IEC 60601 test düzeyi                                 | Uyumluluk düzeyi                                      | Elektromanyetik ortam - ilkeler   |
| Elektrostatik deşarj (ESD)<br>IEC 61000-4-2   | ±6 kV kontak  | ±6 kV kontak  | Zemin ahşap, beton veya fayans olmalıdır. Zemin sentetik malzemeye kaplıysa, bağlı nem en az %30 olmalıdır. Şebeke güç kalitesi tipik ticaret veya hastane ortamı kalitesinde olmalıdır.  |
|   | ±8 kV hava  | ±8 kV hava  |   |
| Elektriksel hızlı geçiş/patlama<br>IEC 61000-4-4  | Güç kaynağı hatları için ±2 kV                        | Güç kaynağı hatları için ±2 kV                        | Şebeke güç kalitesi tipik ticaret veya hastane ortamı kalitesinde olmalıdır.  |
|   | Giriş/çıkış hatları için ±1 kV                        | Giriş/çıkış hatları için ±1 kV                        |   |
| Şok<br>IEC 61000-4-5  | ±1 kV diferansiyel mod                                | ±1 kV diferansiyel mod                                |   |
|   | ±2 kV genel mod                                       | ±2 kV genel mod                                       |   |
| Gerilim düşmeleri, kısa kesintiler ve gerilim değişimleri (güç kaynağı giriş hatlarında)<br>IEC 61000-4-11  | 0,5 döngü için <%5 $U_T$ (>%95 $U_T$ içinde daldırma) | 0,5 döngü için <%5 $U_T$ (>%95 $U_T$ içinde daldırma) | Şebeke güç kalitesi tipik ticaret veya hastane ortamı kalitesinde olmalıdır. DRYPRO 873 kullanıcısı güç şebekesindeki kesintiler sırasında çalışmaya devam etmek zorundaysa DRYPRO 873'ün kesintisiz güç kaynağından veya bir aküden beslenmesi tavsiye edilir. |
|   | 5 döngü için %40 $U_T$ (%60 $U_T$ içinde daldırma)    | 5 döngü için %40 $U_T$ (%60 $U_T$ içinde daldırma)    |   |
|   | 25 döngü için %70 $U_T$ (%30 $U_T$ içinde daldırma)   | 25 döngü için %70 $U_T$ (%30 $U_T$ içinde daldırma)   |   |
|   | 5 saniye için <%5 $U_T$ (<%95 $U_T$ içinde daldırma)  | 5 saniye için <%5 $U_T$ (<%95 $U_T$ içinde daldırma)  |   |
| Güç frekansı (50/60 Hz) manyetik alan<br>IEC 61000-4-8  | 3 A/m   | 3 A/m   | Güç frekansı manyetik alanları, tipik bir ticari ortam veya hastane ortamındaki tipik bir yerin karakteristiklerine uygun düzeylerde olmalıdır.   |
| [NOT] $U_T$ test düzeyinin uygulanmasından önceki AC şebeke gerilimidir.  |   |   |   |

Tablo 3 (IEC 60601-1-2:2007 desteği)

| İlkeler ve üretici beyanı - elektromanyetik dayanıklılık   |  |                  |  |
|--|--|------------------|--|
| DRYPRO 873, aşağıda belirtilen elektromanyetik ortamda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. DRYPRO 873'ü satın alan müşteri veya cihazın kullanıcısı böyle bir ortamda kullanılmasını sağlamak zorundadır.  |  |                  |  |
| Dayanıklılık testi   | IEC 60601 test düzeyi                    | Uyumluluk düzeyi | Elektromanyetik ortam - ilkeler  |
| İletilen RF<br>IEC 61000-4-6   | 3 V <sub>emf</sub> 150 kHz<br>ila 80 MHz | [3] V            | Portatif ve mobil RF iletişim ekipmanı, birimin herhangi bir kısmının (kablolar dahil), verici frekansına uygulanan denklemle hesaplanmış tavsiye edilen ayırma mesafesinden daha yakınında kullanılmamalıdır. Önerilen ayırma mesafesi<br>$d = [1,2] \sqrt{P}$  |
| Yayılan RF<br>IEC 61000-4-3  | 3 V/m 80 MHz ila<br>2,5 GHz              | [3] V/m          | $d = [1,2] \sqrt{P}$ 80 MHz ila 800 MHz<br>$d = [2,3] \sqrt{P}$ 800 MHz ila 2,5 GHz<br><br>Burada P, verici üreticisine göre, vericinin vat (W) cinsinden maksimum çıkış gücü değeridir ve d, metre (m) cinsinden, tavsiye edilen ayırma mesafesidir.<br><br>Sabit RF vericilerinin, elektromanyetik saha araştırması <sup>a</sup> ile belirlenen alan kuvvetleri her frekans aralığında <sup>b</sup> uyum düzeyinden daha az olmalıdır.<br><br>Aşağıdaki simgeyle işaretlenen ekipmanın çevresinde girişim oluşabilir:<br> |
| [NOT] 80 MHz ve 800 MHz'de daha yüksek frekans aralığı geçerlidir.   |  |                  |  |
| [NOT] Bu ilkeler tüm durumlar için geçerli olmayabilir. Elektromanyetik yayılım, yapılar, nesneler ve insanlardaki emilimden ve yansımadan etkilenir.  |  |                  |  |
| a Sabit vericilerinin alan kuvvetleri, örneğin baz istasyonları (cep/kablosuz) telefonlar ve kara mobil telsizleri, amatör telsizler, AM ve FM radyo yayını ve TV yayını gibi, teorik olarak doğru tahmin edilemez. Sabit RF vericilerinden kaynaklanan elektromanyetik ortamı ölçmek için bir elektromanyetik yer araştırması yapılması gerekir. DRYPRO 873'ün kullanıldığı yerde ölçülen alan kuvveti yukarıda verilen ilgili RF uyumluluk düzeyini aşarsa, DRYPRO 873'ün normal çalışmasını doğrulamak üzere gözlemlenmesi gerekir. Performansta bir anormallik görülürse, DRYPRO 873'ün yönünü veya yerini değiştirme gibi bir ek önlem almak gerekebilir. |  |                  |  |
| b 150 kHz ila 80 MHz frekans aralığının üzerinde, alan şiddetleri [3] V/m'den az olmalıdır.  |  |                  |  |

Tablo 4 (IEC 60601-1-2:2007 desteği)

| Portatif ve mobil RF iletişim ekipmanı ile DRYPRO 873 arasında tavsiye edilen ayırma mesafeleri   |  |  |   |
|---|--|--|---|
| <p>DRYPRO 873, yayılan RF bozulmalarının kontrol edildiği bir elektromanyetik ortamda kullanılacak şekilde tasarlanmıştır. DRYPRO 873'ü satın alan müşteri veya kullanıcı portatif ve mobil RF iletişim ekipmanı ile (vericiler) DRYPRO 873 arasında, aşağıda önerildiği gibi, iletişim ekipmanının maksimum çıkış gücüne göre minimum mesafeyi koruyarak elektromanyetik girişimin önlenmesine yardımcı olabilir.</p>  |  |  |   |
| Vericinin ölçülen maksimum çıkış gücü<br>W  | Vericinin frekansına göre ayırma mesafesi<br>m |  |   |
|   | 150 kHz ila 80 MHz<br>$d=[1,2] \sqrt{P}$       | 80 MHz ila 800 MHz<br>$d=[1,2] \sqrt{P}$ | 800 MHz ila 2,5 GHz<br>$d=[2,3] \sqrt{P}$ |
| 0,01  | 0,12   | 0,12                                     | 0,23                                      |
| 0,1   | 0,38   | 0,38                                     | 0,73                                      |
| 1   | 1,2  | 1,2                                      | 2,3                                       |
| 10  | 3,8  | 3,8                                      | 8   |
| 100   | 12   | 12                                       | 23  |
| <p>Yukarıdaki listede yer almayan bir maksimum çıkış gücündeki vericiler için, önerilen metre (m) cinsinden ayırma mesafesi d, vericinin frekansına uygulanan denklem kullanılarak tahmin edilebilir; burada P, verici üreticisine göre, vericinin vat (W) cinsinden maksimum çıkış gücü değeridir.</p> <p>[NOT] 80 MHz ve 800 MHz'de, yüksek frekans aralığı için ayırma mesafesi geçerlidir.</p> <p>[NOT] Bu ilkeler tüm durumlar için geçerli olmayabilir. Elektromanyetik yayılım, yapılar, nesneler ve insanlardaki emilimden ve yansımadan etkilenir.</p> |  |  |   |

Tablo 5 (IEC 60601-1-2:2014 desteği)

| Olay   | Temel EMC standardı veya test yöntemi | Dayanıklılık testi düzeyleri   |
|--|---------------------------------------|--|
| Elektrostatik deşarj   | IEC 61000-4-2                         | ±8 kV temas<br>±2 kV, ±4 kV, ±8 kV, ±15 kV hava  |
| Yayılan RF EM alanları   | IEC 61000-4-3                         | 3 V/m<br>80 MHz - 2,7 GHz, 5,1 GHz - 5,8 GHz<br>1 kHz'de %80 AM  |
| Radyo frekanslı telsiz iletişim ekipmanından uzaklık   | IEC 61000-4-3                         | Aşağıdaki tabloya bakın "●Mahfaza bağlantı noktasının RF telsiz iletişim ekipmanına dayanıklılığı için test spesifikasyonları".                                      |
| Elektriksel hızlı geçiş/patlama  | IEC 61000-4-4                         | ±2 kV giriş AC güç bağlantı noktası<br>±1 kV sinyal giriş/çıkış parçaları bağlantı noktası<br>100 kHz yineleme frekansı  |
| Şok  | IEC 61000-4-5                         | ±0,5 kV, ±1 kV hattan hata<br>±0,5 kV, ±1 kV, ±2 kV hattan toprağa   |
| RF alanlarının neden olduğu temaslı bozulmalar   | IEC 61000-4-6                         | 3 V<br>0,15 MHz - 80 MHz<br>6 V - ISM bantlarında<br>0,15 MHz ile 80 MHz arasında <sup>a</sup><br>1 kHz'de %80 AM  |
| Nominal güç frekanslı manyetik alanlar   | IEC 61000-4-8                         | 30 A/m   |
| Gerilim düşmeleri  | IEC 61000-4-11                        | %0 UT; 0,5 döngü<br>0°, 45°, 90°, 135°, 180°, 225°, 270° ve 315°<br>derecelerde<br>%0 UT; 1 döngü<br>ve<br>%70 UT; 25/30 döngü <sup>b</sup><br>Monofaze: 0° derecede |
| Gerilim kesintileri  | IEC 61000-4-11                        | %0 UT; 250/300 döngü <sup>b</sup>  |
| [NOT] UT test düzeyinin uygulanmasından önceki AC şebeke gerilimidir.  |                                       |  |
| a. 0,15 MHz ile 80 MHz arasında ISM (endüstriyel, bilimsel ve tıbbi) bantları: 6,765 MHz ila 6,795 MHz; 13,553 MHz ila 13,567 MHz; 26,957 MHz ila 27,283 MHz; 40,66 MHz ila 40,70 MHz. |                                       |  |
| b. Örneğin: 10/12'nin anlamı, 50 Hz'de 10 periyot veya 60 Hz'de 12 periyottur.   |                                       |  |

●Mahfaza bağlantı noktasının RF telsiz iletişim ekipmanına dayanıklılığı için test spesifikasyonları

| Test frekansı (MHz) | Modülasyon                        | Dayanıklılık testi düzeyi (V/m) |
|---------------------|-----------------------------------|---------------------------------|
| 385                 | Puls modülasyonu<br>18 Hz         | 27                              |
| 450                 | FM<br>±5 kHz sapma<br>1 kHz sinüs | 28                              |
| 710                 | Puls modülasyonu<br>217 Hz        | 9                               |
| 745                 |                                   |                                 |
| 780                 |                                   |                                 |
| 810                 | Puls modülasyonu<br>18 Hz         | 28                              |
| 870                 |                                   |                                 |
| 930                 |                                   |                                 |
| 1720                | Puls modülasyonu<br>217 Hz        | 28                              |
| 1845                |                                   |                                 |
| 1970                |                                   |                                 |
| 2450                | Puls modülasyonu<br>217 Hz        | 28                              |
| 5240                | Puls modülasyonu<br>217 Hz        | 9                               |
| 5500                |                                   |                                 |
| 5785                |                                   |                                 |

## **Bölüm 2**

---

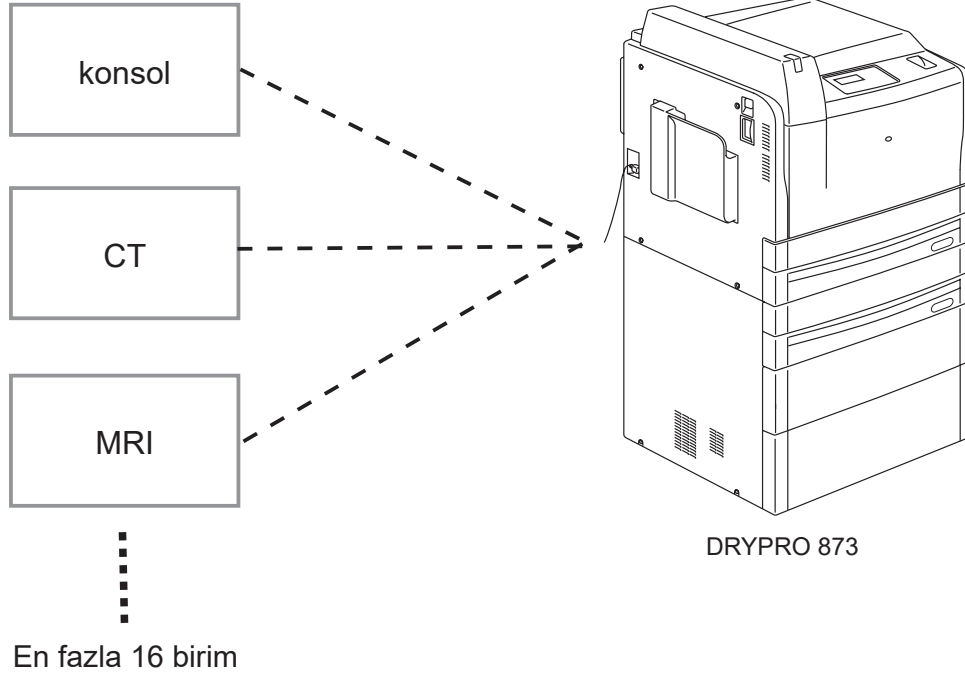
### **Ürünün Genel Tanıtımı**

## 2.1 DRYPRO 873 Genel Tanıtımı

### 2.1.1 Sistem Yapılandırma Örneği

Filme yazdırılacak görüntüler bir tanı ekipmanından DICOM iletişim işleviyle DRYPRO 873'e gönderilir.

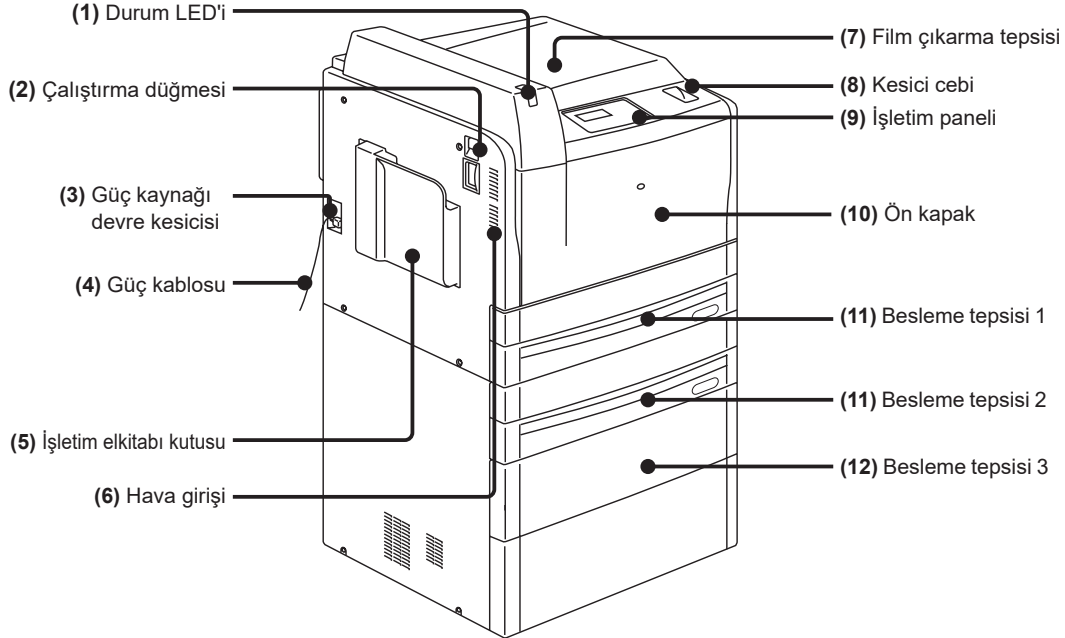
#### ■Standart yapılandırma örneği



## 2.2 Parçaların Adları

DRYPRO 873 parçalarının ve işlevlerinin adları aşağıdadır:

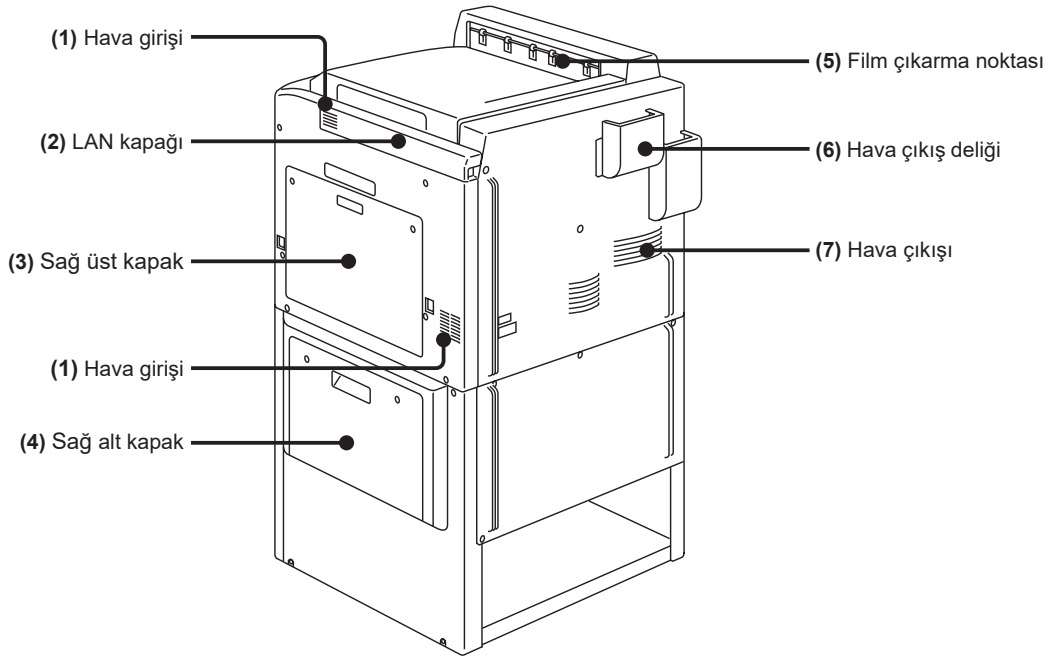
### 2.2.1 Ön ve Sol Taraf



| Numara | Ad                         | İşlev   | Bkz.   |
|--------|----------------------------|---|--|
| (1)    | Durum LED'i                | LED'in yanış şekli çeşitli durumları gösterir.  | 3.2.2 Durum LED'i Ekranı (sayfa 41)                        |
|        |                            | KAPALI Güç kapalı, bekleme modunda, kapanıyor, yeniden başlatılıyor, güncelleniyor  |  |
|        |                            | Mavi yanıp sönüyor Sıcaklık artıyor veya yazdırma işlemi yapılıyor  |  |
|        |                            | Mavi ışık AÇIK Yazdırmaya hazır   |  |
|        |                            | Kırmızı yanıp sönüyor Yazdırmaya hazır değil (hata, hata gideriliyor veya tüm tepsiler boş)   |  |
|        |                            | Kırmızı ışık AÇIK Yazdırmaya hazır değil (bir tepsi boş, bakım yapılıyor, film değiştiriliyor, filtre değiştiriliyor veya birim temizleniyor) |  |
| (2)    | Çalıştırma düğmesi         | DRYPRO 873'ü başlatır ve durdurur.  | 3.1 Başlatma ve Kapatma (sayfa 36)                         |
| (3)    | Güç kaynağı devre kesicisi | Ana güç kaynağını açmak/kapatmak için kullanılır.   | 3.1 Başlatma ve Kapatma (sayfa 36)                         |
| (4)    | Güç kablosu                | DRYPRO 873 ile güç kaynağı arasında bağlantı kurmak için kullanılır.  | —  |
| (5)    | İşletim elkitabı kutusu    | İşletim elkitabı saklanır.  | —  |
| (6)    | Hava girişi                | İç kısmı soğutmak için havayı çeker.  | 5.3.3 Hava Girişlerinin/Çıkışlarının Temizliği (sayfa 108) |
| (7)    | Film çıkarma tepsisi       | Yazdırılan filmler bu tepsiye çıkarılır.  | 5.3.1 Film Çıkarma Tepsisini Temizleme (sayfa 107)         |
| (8)    | Kesici cebi                | Film paketini (korumalı torba) açmak için kullanılan özel kesiciyi tutar.   | —  |
| (9)    | İşletim paneli             | DRYPRO 873'ü çalıştırır. Ayrıca, mesajlar bu panelde görünür.   | 2.2.3 İşletim Paneli (sayfa 29)                            |

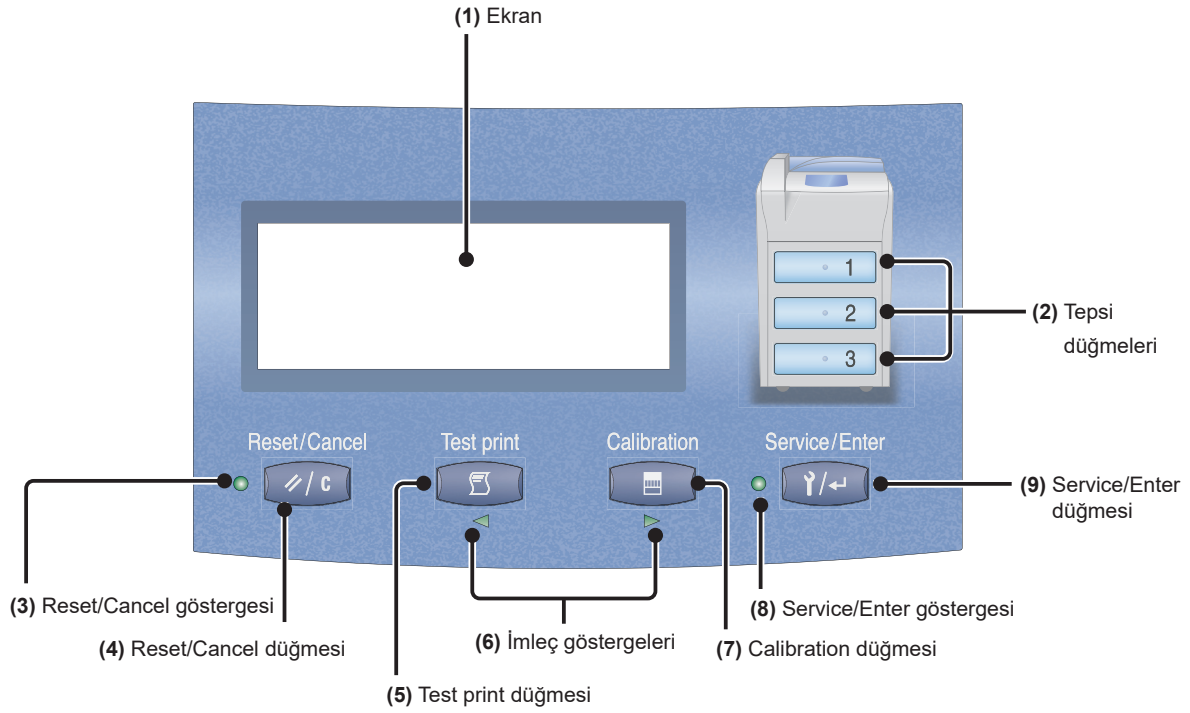
| Numara | Ad                       | İşlev   | Bkz.  |
|--------|--------------------------|---|---|
| (10)   | Ön kapak                 | Isı işlem biriminde veya soğutma/aktarma biriminde sıkışan filmi çıkarmak için bu kapağı açın. Koku giderici filtreyi değiştirmek için de bu kapağı açın. | —   |
| (11)   | Besleme tepsileri 1 ve 2 | Filmli tutar.   | 2.2.5 Besleme Tepsisi (sayfa 32)  |
| (12)   | Besleme tepsisi 3        | İsteğe bağlı ek tepsiyi ve mamografi medyası ek tepsisini takmak için de kullanılır.  | 2.2.6 Ek teps (isteğe bağlı) (sayfa 32)<br>2.2.7 Mamografi medyası ek tepsisi (isteğe bağlı) (sayfa 33) |

## 2.2.2 Arka, Sağ Taraf ve Üst



| Numara | Ad                   | İşlev   | Bkz.   |
|--------|----------------------|---|--|
| (1)    | Hava girişi          | İç kısmı soğutmak için havayı çeker.  | 5.3.3 Hava Girişlerinin/Çıkışlarının Temizliği (sayfa 108)   |
| (2)    | LAN kapağı           | Ethernet bağlantı noktası ve UPS seri bağlantı noktası kapağı.                | 2.2.4 İç Kısım (sayfa 30)  |
| (3)    | Sağ üst kapak        | Pozisyon ayar biriminde sıkışan filmi çıkarmak için bu kapağı açın.           | 4.5.1 Besleme Tepsisi 1 ve 2 ile Pozisyon Ayar Birimi Arasında Film Sıkışması (sayfa 85)   |
| (4)    | Sağ alt kapak        | Ek besleme tepsisinde film sıkışırsa bu kapağı açın ve sıkışan filmi çıkarın. | 4.5.4 Besleme Tepsisi 3'ten [isteğe bağlı] Film Sıkışması (Yukarıya Taşıma Birimi) (sayfa 93)<br>4.5.5 Besleme Tepsisi 3'ten [isteğe bağlı] Film Sıkışması (Pozisyon Ayar Birimi) (sayfa 95) |
| (5)    | Film çıkarma noktası | Yazdırılan filmler çıkarılır.   | —  |
| (6)    | Hava çıkış deliği    | İç kısmı soğutmak için kullanılan havayı dışarıya boşaltır.                   | —  |
| (7)    | Hava çıkışı          | İç kısmı soğutmak için kullanılan havayı dışarıya boşaltır.                   | 5.3.3 Hava Girişlerinin/Çıkışlarının Temizliği (sayfa 108)   |

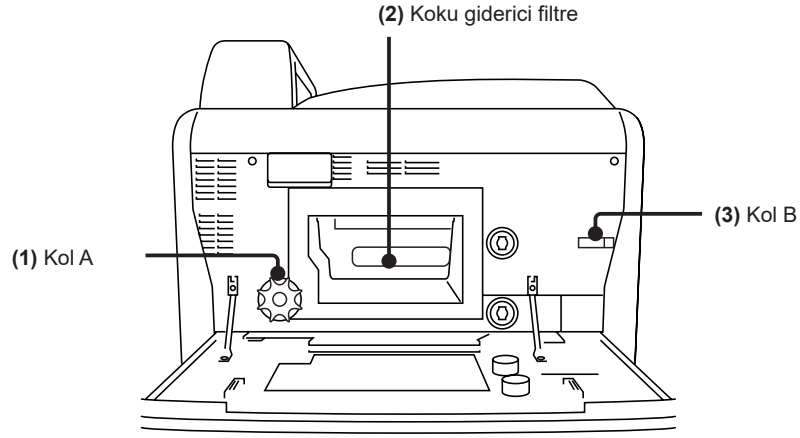
## 2.2.3 İşletim Paneli



| Numara | Ad                       | İşlev  | Bkz.  |
|--------|--------------------------|--|---|
| (1)    | Ekran                    | DRYPRO 873'ün durumunu gösterir.   | 3.2.1 Mevcut Durum Ekranı (sayfa 40)  |
| (2)    | Tepsi düğmeleri          | Tepsi seçmek için bir düğmeye basın. Kullanılabilir durumdaki tepsilerin düğmeleri yanar ve yanıp söner.   | 3.4 Kalibrasyon (sayfa 50)<br>3.3 Filmleri Yükleme (sayfa 44)<br>5.2.2 Kalite Kontrol Desenleri Nasıl Yazdırılır (sayfa 104)  |
| (3)    | Reset/Cancel göstergesi  | Reset/Cancel düğmesi etkinleştirilince yanar.  | —   |
| (4)    | Reset/Cancel düğmesi     | Hataları çözmek veya işlemleri iptal etmek için bu düğmeye basın.  | 3.4 Kalibrasyon (sayfa 50)<br>3.6 Bakım Modu (sayfa 54)<br>4.4.1 İşletim Panelinden Sıfırlama (sayfa 82)<br>5.2.2 Kalite Kontrol Desenleri Nasıl Yazdırılır (sayfa 104) |
| (5)    | Test print düğmesi       | Kalite kontrol desenlerini yazdırmak için bu düğmeye basın. İmleci Bakım moduna ve işletim ekranına taşımak için bu düğmeyi kullanın.  | 5.2.2 Kalite Kontrol Desenleri Nasıl Yazdırılır (sayfa 104)   |
| (6)    | İmleç göstergeleri       | Service/Enter düğmesi etkinleştirilince yanar.   | 3.6 Bakım Modu (sayfa 54)   |
| (7)    | Calibration düğmesi      | Kalibrasyon sayfasını yazdırmak için bu düğmeye basın. İmleci Bakım moduna ve işletim ekranına taşımak için bu düğmeyi kullanın.   | 3.4 Kalibrasyon (sayfa 50)  |
| (8)    | Service/Enter göstergesi | Service/Enter düğmesi etkinleştirilince yanar.   | —   |
| (9)    | Service/Enter düğmesi    | Ana birim hakkında ayrıntılı bilgileri görüntülemek veya ayarları değiştirmek üzere Bakım moduna girmek için bu düğmeye basın. Öğeleri seçmek ve ayarlamak için Bakım modunda bu düğmeyi kullanın. | 3.6 Bakım Modu (sayfa 54)   |

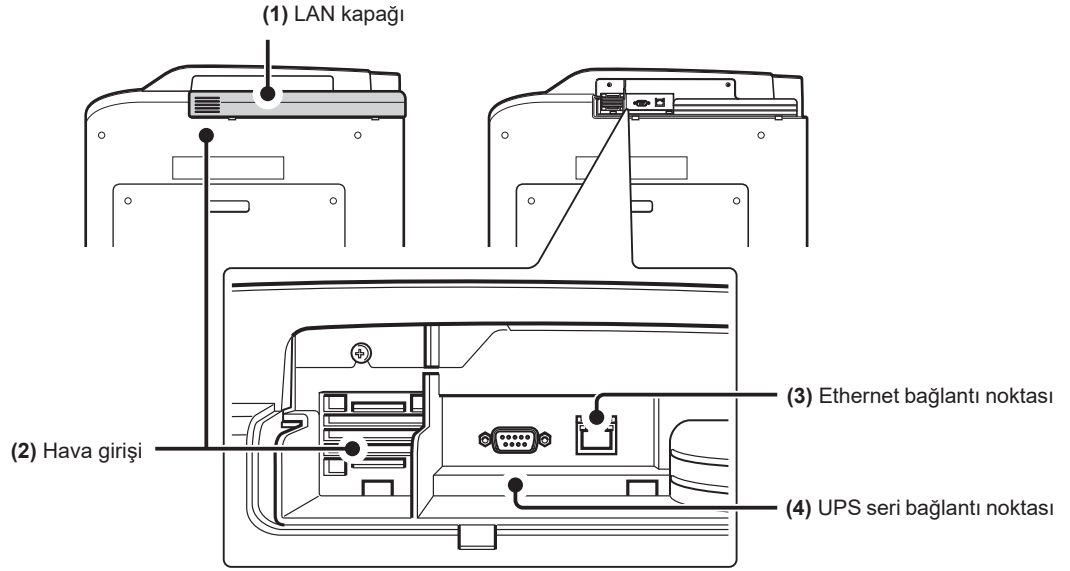
## 2.2.4 İç Kısım

### Ön Kapağın İç Tarafı



| Numara | Ad                   | İşlev   | Bkz.   |
|--------|----------------------|---|--|
| (1)    | A Kolu               | Isı işlem biriminde sıkışan filmi çıkarmak için bu kolu döndürün.                     | 4.5.2 Isı İşlem Biriminde Film Sıkışması (sayfa 88)                                      |
| (2)    | Koku giderici filtre | Isı işlemi sırasında çıkan kokuları alır. Belirli aralıklarla değiştirilmesi gerekir. | 5.4 Koku Giderici Filtreyi Değiştirme (sayfa 109)  |
| (3)    | B Kolu               | Sağ üst kapağı açmak için kullanılır.   | 4.5.1 Besleme Tepsisi 1 ve 2 ile Pozisyon Ayar Birimi Arasında Film Sıkışması (sayfa 85) |

## LAN Kapağının İç Tarafı

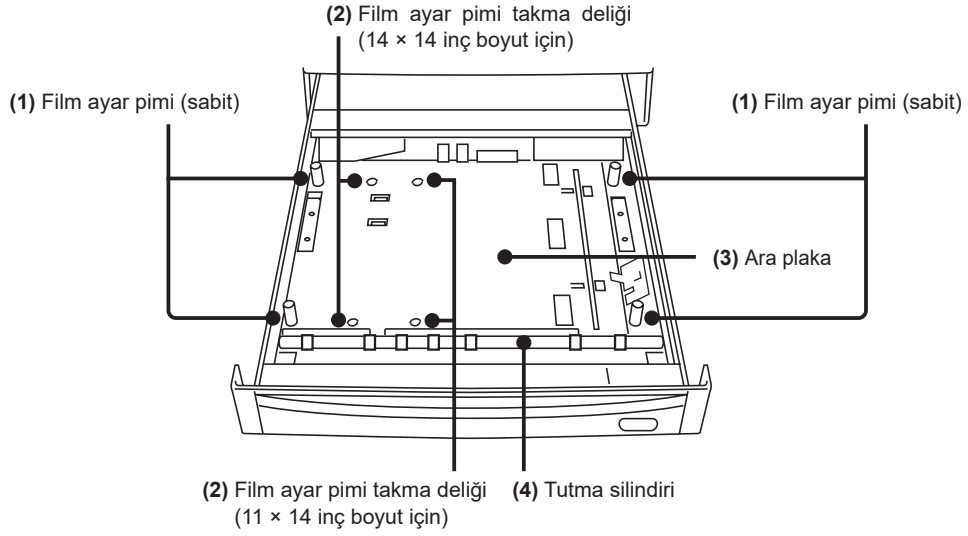


| Numara | Ad                        | İşlev  | Bkz.   |
|--------|---------------------------|--|--|
| (1)    | LAN kapağı                | Ethernet bağlantı noktası ve UPS seri bağlantı noktası kapağı. | —  |
| (2)    | Hava girişi               | İç kısmı soğutmak için havayı çeker.                           | 5.3.3 Hava Girişlerinin/Çıkışlarının Temizliği (sayfa 108) |
| (3)    | Ethernet bağlantı noktası | Ağ bağlantısı için kullanılır.                                 | —  |
| (4)    | UPS seri bağlantı noktası | Yedek batarya kullanılırken seri kablosu buraya bağlanır.      | —  |

### Ethernet Bağlantı Noktası LED'i

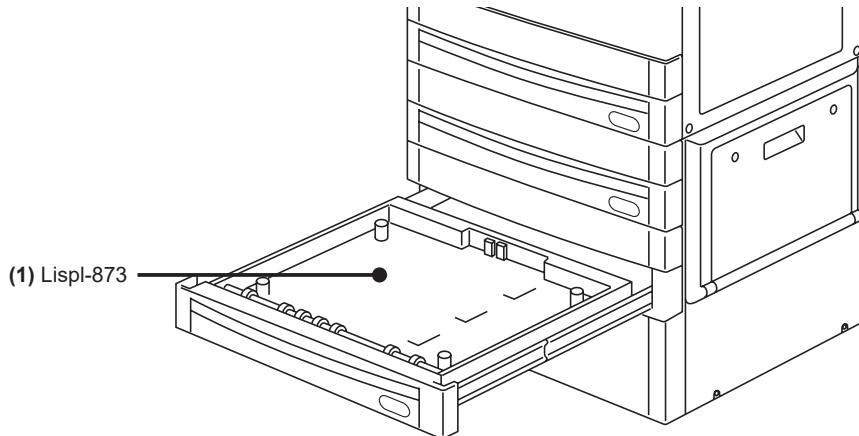
| İletişim hızı LED'i (sol taraf) |                   | Bağlantı/Aktivite LED'i (sağ taraf) |                   |
|---------------------------------|-------------------|-------------------------------------|-------------------|
| İletişim hızı                   | LED durumu        | İletişim durumu                     | LED durumu        |
| 10 Mbps                         | KAPALI            | Bağlantı                            | Yeşil yanıp söner |
| 100 Mbps                        | Yeşil ışık AÇIK   | Aktivite                            | Yeşil ışık AÇIK   |
| 1000 Mbps                       | Turuncu ışık AÇIK |                                     |                   |

## 2.2.5 Besleme Tepsisi



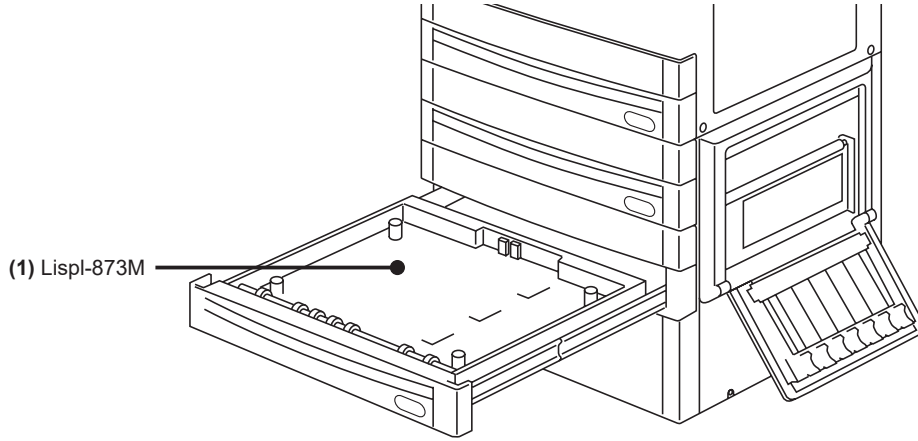
| Numara | Ad                          | İşlev  | Bkz. |
|--------|-----------------------------|--|------|
| (1)    | Film ayar pimi (sabit)      | Filmin pozisyonunu ayarlar.  | —    |
| (2)    | Film ayar pimi takma deliği | 14 x 14 inç ve 11 x 14 inç filmler kullanırken, verilen film ayar pimlerini takın.                   | —    |
| (3)    | Ara plaka                   | Filmlerin üzerine koyulduğu reçine plaka.  | —    |
| (4)    | Tutma silindiri             | Yalnızca film paketini (korumalı torba) çekmek ve filmleri besleme tepsisine koymak için kullanılır. | —    |

## 2.2.6 Ek tepsi (isteğe bağlı)



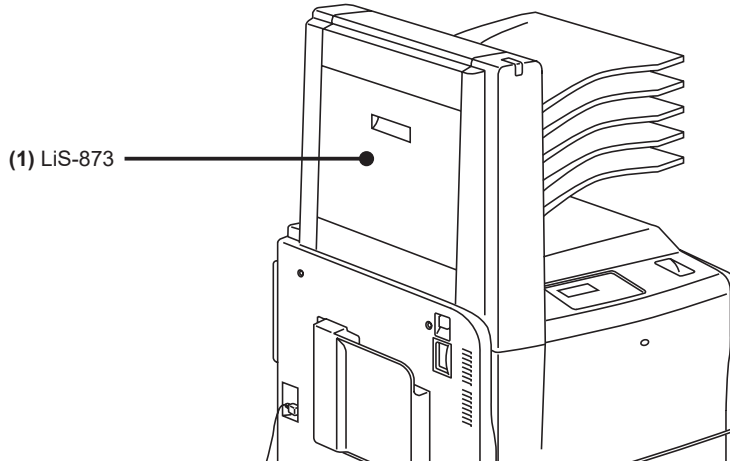
| Numara | Ad                   | İşlev   | Bkz. |
|--------|----------------------|---|------|
| (1)    | Ek tepsi (Lispl-873) | Bu ek (genişletme) tepsisidir. Besleme tepsisi 3'e takın. | —    |

### 2.2.7 Mamografi medyası ek tepsisi (isteğe bağlı)



| Numara | Ad  | İşlev  | Bkz. |
|--------|---|--|------|
| (1)    | Mamografi medyası ek tepsisi (Lispl-873M) | Mamografi medyası ek tepsisi. Besleme tepsisi 3'e takın. | —    |

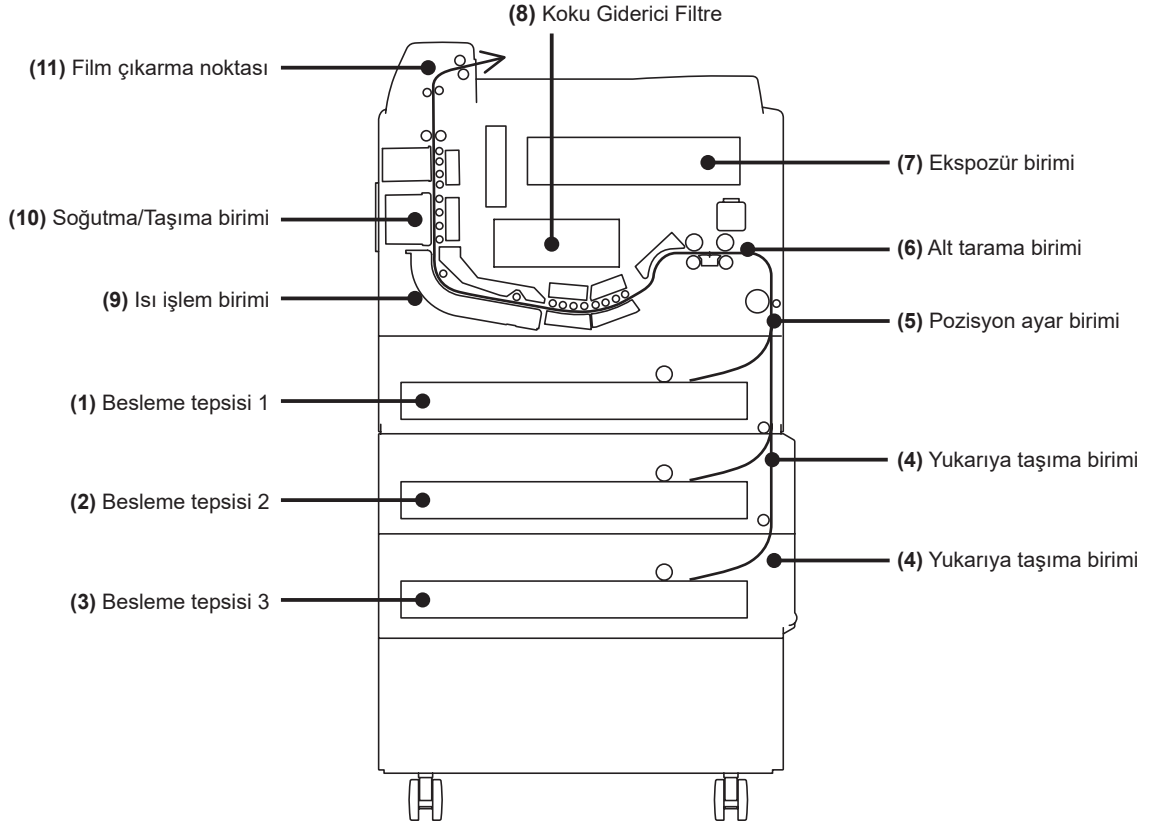
### 2.2.8 Ayırıcı (isteğe bağlı)



| Numara | Ad                      | İşlev   | Bkz. |
|--------|-------------------------|---|------|
| (1)    | Ek sıralayıcı (LiS-873) | İsteğe bağlı ek sıralayıcı. Filmi altı ayrı kutuya çıkarabilir. | —    |

## 2.3 Yapı

DRYPRO 873'ün yapısı aşağıda gösterilmektedir. Film yazdırma işlemi sırasında (1)'den ((2), (3)) başlayıp (11)'e doğru beslenir.



| Numara | Ad                     | İşlev  | Bkz.   |
|--------|------------------------|--|--|
| (1)    | Besleme tepsisi 1      | Besleme tepsisi 1'den bir film yaprağı alıp pozisyon ayar birimine aktarır.                | —  |
| (2)    | Besleme tepsisi 2      | Besleme tepsisi 2'den bir film yaprağı alıp yukarıya taşıma birimine aktarır.              | —  |
| (3)    | Besleme tepsisi 3      | Ek tepside bir film yaprağı alıp pozisyon ayar birimine aktarır.                           | 2.2.6 Ek tepsi (isteğe bağlı) (sayfa 32)<br>2.2.7 Mamografi medyası ek tepsi (isteğe bağlı) (sayfa 33) |
| (4)    | Yukarıya taşıma birimi | Tepsi 2 ve 3'ten aktarılan filmi pozisyon ayar birimine aktarır.                           | —  |
| (5)    | Pozisyon ayar birimi   | Besleme biriminden ekspozür birimine aktarılan filmin yatay pozisyonunu ayarlar.           | —  |
| (6)    | Alt tarama birimi      | Filmi pozisyon ayar biriminden ekspozür birimine aktarır.                                  | —  |
| (7)    | Ekspozür birimi        | Film aktarımıyla eş zamanlı olarak lazer ışınıyla tarama yapar ve görüntüleri filme yazar. | —  |
| (8)    | Koku Giderici Filtre   | Isı işlemi sırasında çıkan kokuları alır. Belirli aralıklarla değiştirilmesi gerekir.      | 5.4 Koku Giderici Filtreyi Değiştirme (sayfa 109)  |
| (9)    | Isı işlem birimi       | Pozlanan filmi ısıtarak işler.   | —  |
| (10)   | Soğutma/Taşıma birimi  | Isıyla işlenen filmi soğutur ve çıkarır.   | —  |
| (11)   | Film çıkarma noktası   | Yazdırılan filmler çıkarılır.  | —  |

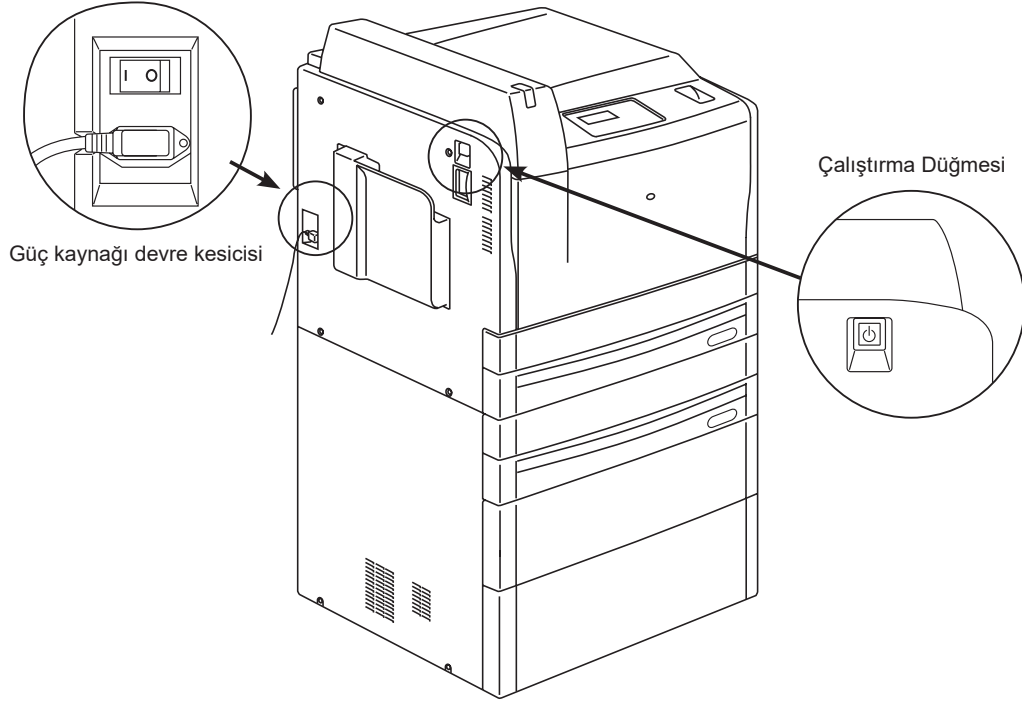
## **Bölüm 3**

---

### **Ana Birimden Çalıştırma**

## 3.1 Başlatma ve Kapatma

Bu bölümde DRYPRO 873'ün nasıl başlatılacağı ve kapatılacağı açıklanmaktadır. Normal kullanımda güç kaynağı devre kesicisini açık bırakın.



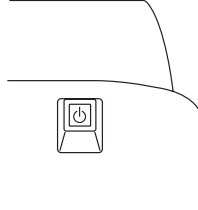
### 3.1.1 Nasıl Başlatılır

- 1 DRYPRO 873 güç kaynağı devre kesicisini açın.**  
Güç kaynağı devre kesicisi zaten açıksa sonraki adıma geçin.



## 2 Çalıştırma düğmesine bip sesi duyulana kadar (yaklaşık bir saniye) basın.

Çalıştırma Düğmesi



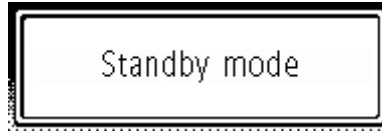
- Çalıştırma düğmesine yeniden basılırsa cihaz kapanır. Bu durumda çalıştırma düğmesine yeniden basın.

DRYPRO 873 açılır ve ısınmaya başlar. Isınma tamamlanınca makine yazdırmaya hazır hale gelir.

### 3.1.2 Bekleme Modu

Ekran camının arka ışığı kapanır ve aşağıdaki mesaj görüntülenirse ana birim bekleme moduna girmiştir.

Bekleme modu iptal edilip ana birim başlatıldığı zaman bağlı bilgisayar da başlatılır.



- Bilgisayar yapılandırılarak, ana birim bekleme modunda kullanılabilir. Bilgisayarı yapılandırma hakkında bilgi için Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.

Ana birimi bekleme modundan başlatmak için aşağıdaki yöntemlerden biri kullanılabilir.

### Çalıştırma Düğmesine Basarak

Çalıştırma düğmesine her zamanki gibi basın. Bir bip sesi duyulur ve bekleme modu iptal edilir.

### İşletim Panelinde Bir Düğmeye Basarak

İşletim panelindeki bir düğmeye (Reset/Cancel, Test Print, Calibration, Service/Enter veya tepsi düğmelerinden biri) basılınca aşağıdaki mesaj görünür.

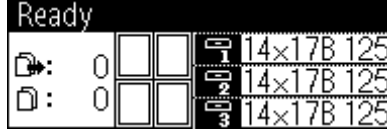
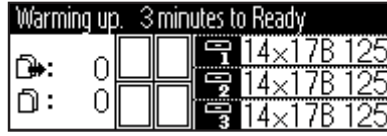


İmleci taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın.

[YES]'i seçin ve [Service/Enter] düğmesine basarak bekleme modunu iptal edin.

[NO]'yu seçin ve [Service/Enter] düğmesine basarak bekleme modu ekranına dönün.

Bekleme modu iptal edilince DRYPRO 873 başlatılır ve ekran camında aşağıdaki mesaj görünür.



- Isınma sırasında yazdırılamazsınız.
- Isınma sırasında ayarlar yapabilirsiniz.
- Makinenin yazdırmaya hazır hale gelmesi yaklaşık 3 dakika alır. Ancak bu süre mevsime ve ortam sıcaklığına göre değişir.

### 3.1.3 Nasıl Kapatılır

DRYPRO 873'ü kapatmak için aşağıdaki adımları uygulayın.



- **Kapatma işlemini yapmadan önce aşağıdaki noktaları kontrol edin.**
  - Ekranda "Yazdırıyor..." mesajı görünmüyorsa.
- **Kapatma işleminin ardından üç dakika veya daha uzun bir süre geçtikten sonra makine kapanmazsa çalıştırma düğmesine yeniden basıp en az 10 saniye basılı tutun. Makine kapanacaktır. Bunun ardından, güç kaynağı devre kesicisini kapatıp yeniden açın.**
- **Kapatma işlemi tamamlanınca koku giderici fan ve besleme soğutma fanı yaklaşık bir saat boyunca çalışmaya devam eder.**
- **Kapatma işlemini yaparken güç kaynağı devre kesicisini hemen kapatmayın. (Güç kaynağı devre kesicisini kapatmak için, kapatma işleminden sonra yaklaşık 1 saat bekleyin.)**

# 1

**Çalıştırma düğmesine bip sesi duyulana kadar (yaklaşık bir saniye) basın.**

Ekranda "Şimdi kapatılıyor Lütfen biraz bekleyin" mesajı görünür ve durum LED'i söner.

Makine aşağı yukarı 10 saniye içinde kapanır.



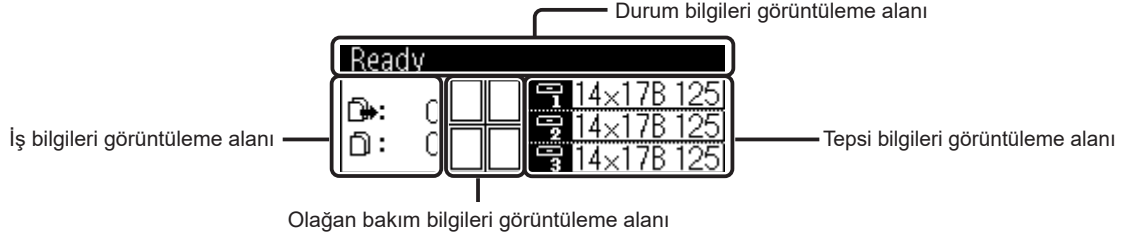
- Normal kullanımda güç kaynağı devre kesicisini açık bırakın.
- Ana birimin bekleme moduna nasıl alınacağı hakkında bilgi için bkz. "3.6.3 Bekleme Modu" (sayfa 56).

## 3.2 Çalışma Modu

Bu bölümde DRYPRO MODEL 873'ün çalışma modu açıklanmaktadır.

### 3.2.1 Mevcut Durum Ekranı

İşletim panelinin ekranında tepsi bilgileri ve mevcut durum görüntülenir.



### Durum Ekranı

Ana birimin durumu gösterilir.





| Durum Mesajı   | Anlamı   |
|--|--|
| Isınıyor. Hazır olmasına XX dakika kaldı   | Makine ısınıyor.   |
| Hazır  | Makine yazdırmaya hazır.   |
| Yazdırıyor   | Makine yazdırıyor.   |
| Film Kalmadı   | Hiçbir tepside film yok.   |
| CXXX Uyarısı<br>(burada "XXX" alfasayısal karakterler olup 0 - 9 ve A - F aralıklarından oluşur.)                                    | Hata durumu (Küçük bir hata oluşmuştur. İşlem gerekmez.) İşlem gerekirse ekran değişir.  |
| Silindiri temizleyin/"Service/Enter"a basın<br>(Yukarıdaki mesajlar art arda dönüşümlü olarak görüntülenir.)                         | Silindir Temizleme işlemi gerekiyor.   |
| Filtre değişimi/Ön kapağı açın<br>(Yukarıdaki mesajlar art arda dönüşümlü olarak görüntülenir.)                                      | Filtre değişimi gerekiyor.   |
| Koruyucu bakım uygulayın /Lütfen Servis Merkezi'yle iletişime geçin<br>(Yukarıdaki mesajlar art arda dönüşümlü olarak görüntülenir.) | Olağan bakım gerekiyor.  |
| Kalibrasyon Uygulayın  | Bu mesaj, ana birimin kalibre edilmesi gerektiği zaman, film yüklendikten sonra veya bir yoğunluk okuma hatası algılandığı zaman görüntülenir. (Kalibrasyon yapıldıktan sonra bu mesaj silinir.) |
| Tepsi seçin  | Kalite kontrol desenleri veya bir kalibrasyon sayfası yazdırmak için bir tepsi seçilmesi gerektiğinde bu mesaj görüntülenir.   |
| Bilgisayara bağlanmadı/Lütfen elkitabına bakın<br>(Yukarıdaki mesajlar art arda dönüşümlü olarak görüntülenir.)                      | Bilgisayarla bağlantı kurulamadı. Bkz. "4.1 Yardım mı Gerekliyor?" (sayfa 78).   |

### İş Bilgileri

Yazdırma kuyruğuna alınan film miktarı görüntülenir.

| Simge | Ad              | Anlamı   |
|-------|-----------------|--|
|       | Çıktı Kuyruğu   | Yazdırma kuyruğuna alınan işlerin sayısı   |
|       | Yazdırma Sayısı | Kuyruğa alınan işler için yazdırma işlemi toplam sayısı. (Yazdırılacak yaprakların gerçek sayısı.) |




## Olağan Bakım Bilgileri

| Simge   | Ad                 | Anlamı  |
|---|--------------------|---|
|  | Silindir Temizleme | Silindir Temizleme işlemi gerekiyor.  |
|  | Filtre Değişimi    | Filtre değişimi gerekiyor.  |
|  | Olağan Bakım       | Olağan bakım gerekiyor.   |
|  | Kalibrasyon        | Kalibrasyon gerekiyor veya bir yoğunluk okuma hatası algılandı. (Kalibrasyon yapıldıktan sonra bu mesaj silinir.) |

3

## Tepsi Bilgileri

Her tepsi için ayrı ayrı tepsi bilgisi, film boyutu, film türü ve yaprak sayısı görüntülenir.

| Simge   | Ad     | Anlamı  |
|---|--------|---|
|  | tray 1 | Simgenin sağ tarafında tepsi 1'e ilişkin bilgiler görüntülenir. Tepsi boşalınca simge belirli bir süre için döner.  |
|  | tray 2 | Simgenin sağ tarafında tepsi 2'ye ilişkin bilgiler görüntülenir. Tepsi boşalınca simge belirli bir süre için döner. |
|  | tray 3 | Simgenin sağ tarafında tepsi 3'e ilişkin bilgiler görüntülenir. Tepsi boşalınca simge belirli bir süre için döner.  |

| Öğeler      | ekran                                      |
|-------------|--|
| film boyutu | 14×17, 14×14, 11×14, 10×12, 8×10           |
| film türü   | B (MAVİ), C (SAYDAM), M (MAMO)             |
| film sayısı | 0 ila 126 (Bu değer "0" ise tepsi boştur.) |

## 3.2.2 Durum LED'i Ekranı

LED'in yanış şekli çeşitli durumları gösterir.

| Durum Mesajı          | Anlamı  |
|-----------------------|---|
| KAPALI                | Güç kapalı, bekleme modunda, kapanıyor, yeniden başlatılıyor, güncelleniyor   |
| Mavi yanıp sönüyor    | Isınıyor veya yazdırıyor  |
| Mavi ışık AÇIK        | Yazdırmaya hazır  |
| Kırmızı yanıp sönüyor | Yazdırmaya hazır değil (hata, hata gideriliyor veya tüm tepsiler boş)   |
| Kırmızı ışık AÇIK     | Yazdırmaya hazır değil (bir tepsi boş, bakım yapılıyor, film yükleniyor, filtre değiştiriliyor veya birim temizleniyor) |

### 3.2.3 Hata Ekranı

İşlem gereken bir hata oluşursa aşağıdaki mesaj görünür.

#### Hatayı gidermek için işlem gerekiyorsa



#### Sıkışan filmin çıkarılması gerekiyorsa



Yukarıdaki mesaj görünürse bkz. "4.5 Film Sıkışması Nasıl Giderilir" (sayfa 85).

### 3.2.4 Uyku Modu

Ana birimde bir uyku modu işlevi vardır.

Uyku modu, ana birim belirli bir süre için işletim panelinden veya yazdırarak çalıştırılmadığı zaman otomatik başlatmayı etkinleştiren bir güç tasarruf modudur.

#### 1 Uyku modu sırasında aşağıdaki mesaj görünür.



#### 2 İşletim paneline dokunulunca aşağıdaki mesaj görünür.



#### 3 İmleci taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın. [YES]'i seçin ve [Service/Enter] düğmesine basarak uyku modunu iptal edin veya [NO]'yu seçerek uyku modu ekranına dönün.

### 3.2.5 Birim Meşgul Mesajı

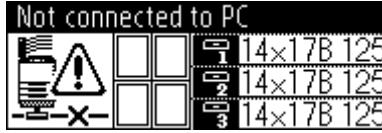
Ana birim meşgulken (örneğin bilgisayardan ayarlar değiştirilirken) aşağıdaki mesaj görünür. Aşağıdaki mesaj görünürken ana birim çalıştırılmaz.



### 3.2.6 Bilgisayar Bağlantı Durumu

Bilgisayarla bağlantı durumu görüntülenir.

Bağlantı durumu aşağıdaki gibi görünürse ana birim ve bilgisayar arasındaki ağ bağlantısıyla veya bilgisayarla ilgili bir sorun vardır.



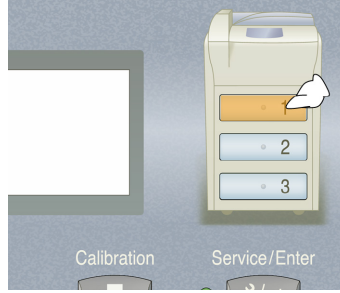
Yukarıdaki mesaj görünürse bkz. "4.1 Yardım mı Gerekliyor?" (sayfa 78).

## 3.3 Filmleri Yükleme

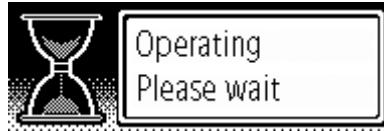
Besleme tepsisinde film kalmayınca bir sesli hata/tepsi boş uyarısı verilir, tepsi düğmesi yanar ve tepsiye karşılık gelen simge görünümü belirli bir süre için negatif olur. Tüm tepsilerde film bitince durum bilgileri görüntüleme alanında "Film Kalmadı" mesajı görünür.

Bu durumda aşağıdaki adımları izleyerek film yükleyin.

### 1 Tepsi düğmesine basın.



Ekranda aşağıdaki mesaj görünür.



Besleme tepsisi birkaç santim dışarıya çıkar.



• **Besleme tepsisi aşağıdaki durumlarda açılmaz.**

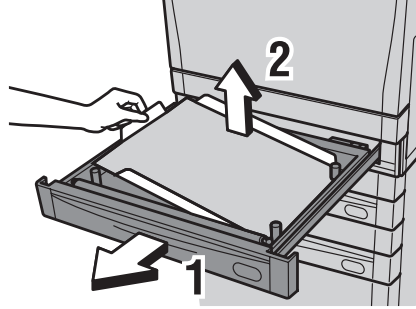
• **Yazdırma işlemi devam eden film varken.**

"Lütfen biraz bekleyin." mesajı görünür ve yazdırma işlemi bitince besleme tepsisi açılır.

### 2 Ekranda, uygulanacak adımla ilgili bir açıklama görünür.



- 3** Besleme tepsisini yavaşça çekip çıkarın. Bir koruma filmi ve besleme tepsisinde kalan kağıt tepsisini çıkarın.

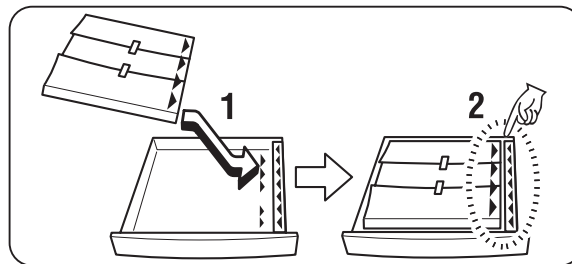
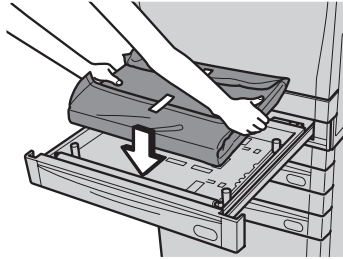


- Besleme tepsisine bir şey koymayın veya açık besleme tepsisi çekmesine yaslanmayın. Aksi takdirde arıza oluşabilir.

- 4** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



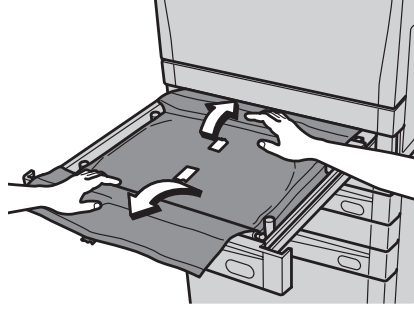
- 5** Kutudan yeni bir film paketi alıp paket (korumalı torba) üzerindeki ► işaretlerini besleme tepsisinin orta plakasındaki ► işaretlerinin üzerinde hizalayın. Tepsideki ◀ işaretlerini paketteki (korumalı torba) ► işaretleriyle hizalayın.



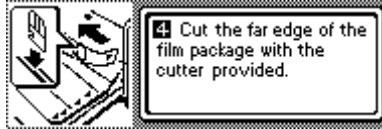
- 6** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



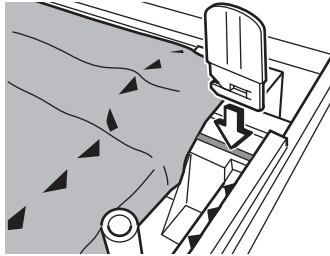
- 7** Paketin (korumalı torba) ön ve arka uçlarını uzatmak için mühürleri sökün.



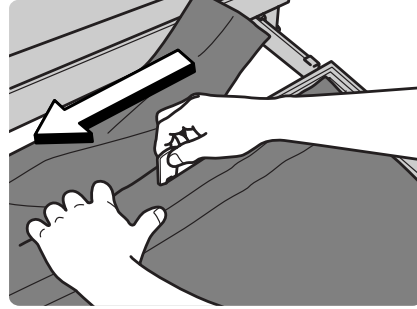
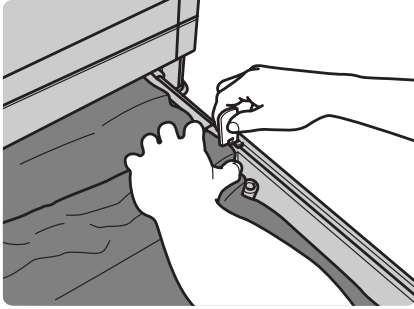
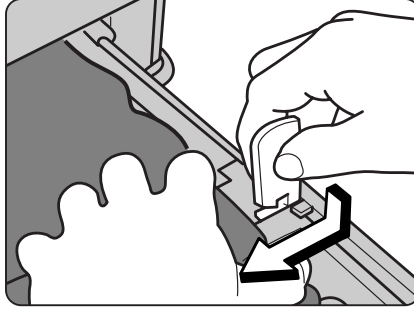
- 8** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



- 9** Özel kesiciyi, besleme tepsisinin arkasındaki kılavuzla (oluk) hizalayın.



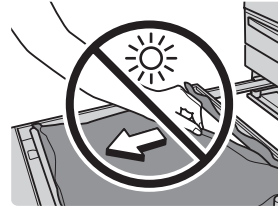
# 10 Özel kesiciyi kılavuz (oluk) boyunca kaydırın ve paketin (korumalı torba) ucunu kesin.



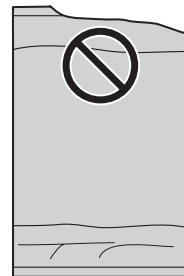
- Kesme işlemini sağdan sola veya soldan sağa yapabilirsiniz.
- Özel kesiciyi kullandıktan sonra ana birimin kesici cebine koyun.



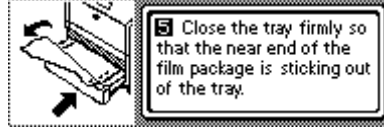
- Kesme işleminden sonra paketin (korumalı torba) ağzını açmayın. Aksi takdirde film ışığa maruz kalabilir.



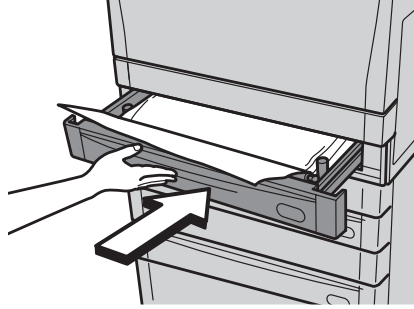
- Paketi (korumalı torba) eğri kesmemek için düz bir hat izleyerek kesin. Aksi takdirde paket (korumalı torba) çekip çıkarılamayabilir.



- 11** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



- 12** Besleme tepsisini, besleme tepsisinden çıkıntı yapan paketin (korumalı torba) ön ucuna kilitlenene kadar itin.



- Besleme tepsi birimini iterken sonuna kadar hiç duraksamayın ve ana birimin arkasına tam oturana kadar ittiğinizden emin olun.

- 13** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



- 14** Besleme tepsisinden çıkıntı yapan paketi (korumalı torba) iki elinizle tutup yavaşça çekip yatay durumda çıkarın.





- Paketi (korumalı torba) çıkarmadan önce, yüklenen tepsinin düğmesinin yanıp yanmadığını kontrol edin.
- Paketi (korumalı torba) dışarıya çekerken eğmemeye dikkat edilmelidir. Aksi takdirde paket (korumalı torba) çekip çıkarılamayabilir.



Ekranda "Hazır" görünürse makine yazdırmaya hazırdır. Ayarlara bağlı olarak, film yüklenip ısınma işlemi tamamlandıktan sonra ilk yazdırma işi alınınca otomatik yoğunluk düzeltme için kalibrasyon deseni yazdırılmış bir film yaprağı çıkar.

Aşağıdaki gibi hatalı işlem yapılırsa bkz. "4.2 Film Yükleme Hatası Nasıl Giderilir" (sayfa 79).

- Paketin (korumalı torba) ön ucunu çekip çıkarmadan tepsinin kapatılması.
- Paketin (korumalı torba) arkasını bir kesiciyle kesmeden tepsinin kapatılması.
- Tepsinin film koymadan kapatılması.



"4.2 Film Yükleme Hatası Nasıl Giderilir" (sayfa 79)

## 3.4 Kalibrasyon

Bu işlev, film yoğunluğu özelliğini düzeltmek için kullanılır.

Bu makine, yeni bir film yüklendiği zaman, soğutma/taşıma biriminde yer alan bir yoğunluk ölçerle görüntünün otomatik olarak kontrol edilmesini sağlar. Normalde görüntü yoğunluğunu düzeltmeniz gerekmez. Bununla birlikte, test yazdırmasında kalite kontrol deseni çıktısının "İyi Değil" sonucu gibi anormal bir yoğunluk oluşursa aşağıdaki adımları izleyerek kalibrasyon sayfasını yazdırın. Yoğunluk düzeltme otomatik olarak uygulanır.

Kalibrasyon sayfası, otomatik yoğunluk düzeltme için verileri (yoğunluğu düzeltilmeyen veriler) toplamada kullanılır. Yoğunluğu kontrol eder veya yönetirseniz test yazdırmasında kalite kontrol deseni çıktısını kullanın.



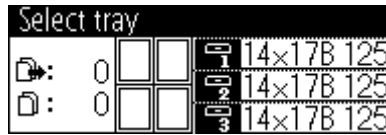
"3.5 Test Yazdırması" (sayfa 52)



"5.2 Test Yazdırması İşlemi" (sayfa 103)

**1**

**Ekranın durum bilgileri görüntüleme alanında "Hazır" görünürse [Calibration] düğmesine basın. Ekranda "Tepsi seçin" görünür ve film aktarımına hazır tep-silerin tepsi düğmeleri yanar.**



Öncelikli kalibrasyon (örneğin düzenli kalibrasyon) için seçilen tepsinin tepsi düğ-mesi yanıp söner.

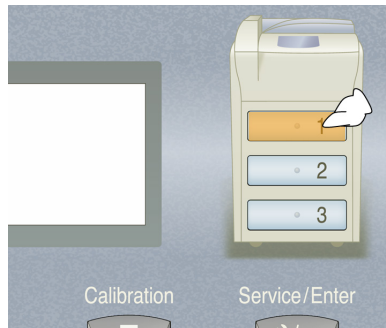
Kalibrasyonu iptal etmek için [Reset/Cancel] düğmesine basın. Ekranda "Hazır" görünür.



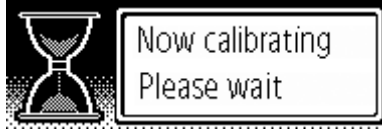
- Kalite kontrol deseni çıktısının sonucu "İyi Değil" olduğu için kalib-rasyon yapıyorsanız, anormal yoğunluğun oluştuğu tepsiyi seçin.

**2**

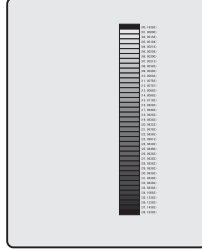
**Tepsi düğmesine basın.**



Ekranda aşağıdaki mesaj görünür.



Aşağıda gösterildiği gibi, kalibrasyon sayfası yazdırılır.



Bu sırada, içerideki yoğunluk ölçerle kalibrasyon verileri okunacaktır. Kalibrasyon tamamlanınca mesaj ekranı normal görünümüne ("Hazır") döner.



- İçerideki yoğunluk ölçer kalibrasyon desenini doğru okuyamazsa ekranda "Kalibrasyon Uygulayın" görünür. Bu durumda tepsiyi yeniden kalibre edin. Yoğunluk ölçer kalibrasyon desenini yine okuyamazsa en yakınınızdaki Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.

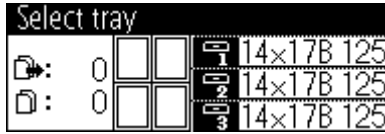
## 3.5 Test Yazdırması

Test yazdırması uygulanırken, görüntü kalitesini değerlendirmek için kalite kontrol deseni yazdırılır. Aynı zamanda, içerideki yoğunluk ölçerle kalite kontrol deseninin yoğunluğu da ölçülür ve yoğunluk otomatik olarak kontrol edilir. Yazdırılan kalite kontrol desenlerini gözle inceleyerek görüntü kalitesinde sorun olup olmadığını kontrol edebilirsiniz. Her besleme tepsisi için test yazdırması uygulayın.

Bu bölümde ana birimin işletim panelinden kalite kontrol desenlerinin nasıl yazdırılacağı açıklanmaktadır. Test yazdırmasının genel işleyişi hakkında bilgi için bkz. "5.2 Test Yazdırması İşlemi" (sayfa 103) ve kalite kontrol desenlerini yazdırdıktan sonra sonuçların nasıl değerlendirileceği hakkında bilgi için bkz. "5.2.3 Kalite Kontrol Deseni Nasıl Değerlendirilir" (sayfa 105).

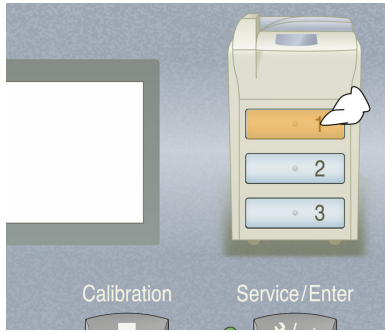
Kalite kontrol desenleri yazdırmak için aşağıdaki adımları uygulayın.

- 1 İşletim panelindeki [Test print] düğmesine basın.**  
Mesaj ekranında aşağıdaki mesaj görünür.



Kalibrasyonu iptal etmek için [Reset/Cancel] düğmesine basın. Ekranda "Hazır" görünür.

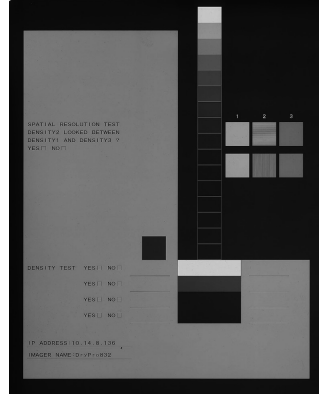
- 2 Tepsi düğmesine basın.**



Mesaj ekranında aşağıdaki mesaj görünür.



Aşağıda gösterildiği gibi, kalite kontrol desenleri yazdırılır.



Mesaj ekranı normal görünümüne ("Hazır") döner.



- Seçilen tepsinin film türü M (Mammo) ise, iki yaprağa kalibrasyon deseni ve Mammo QC deseni çıktısı alınır.

## 3.6 Bakım Modu

Bakım modu, ana birim yazdırmaya hazır olmadığı sırada ayarları kontrol etmek ve değiştirmek için kullanılan moddur. Bu mod silindir temizliği ve bekleme modunu etkinleştirme gibi diğer işlevler için de kullanılır. Ayarları değiştirmek için parola girilmelidir (özel bir işlemle).

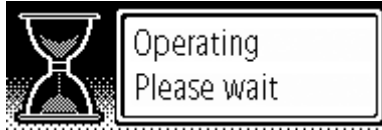


- Bakım modundayken ana birim yazdırma işlemi yapamaz ve tanı ekipmanından yazdırma verileri alamaz. Bakım modundan çıktıktan sonra, bekleyen tüm yazdırma işleri işleme alınır.
- Kullanıcı harici bir cihazdan (örneğin bilgisayardan) oturum açtığı zaman kullanılamaz.

### 3.6.1 Bakım Modunu Etkinleştirme ve Kullanma

1

[Service/Enter] göstergesi yanınca [Service/Enter] düğmesine basarak ekranda aşağıdaki mesajı ve bakım menüsünü görüntüleyin.



2

Bakım menüsü iki sayfadır. Bakım menüsünün ikinci sayfasını görüntülemek için parolayı girmeniz gerekir.

3

İmleci [Password] simgesine getirin ve [Service/Enter] düğmesine basarak parola giriş ekranını görüntüleyin.



- 4** Tepsi numaralarına karşılık gelen "1," "2" veya "3" rakamlarını girmek için tepsi düğmelerini kullanın.



- 5** Parola için [12321] girin ve [Service/Enter] düğmesine basarak bakım menüsünün ikinci sayfasını görüntüleyin.

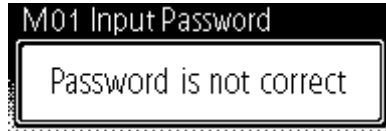
Parola en fazla on basamak olabilir.



- 6** İmleci taşımak için [Test print] düğmesine veya [Calibration] düğmesine basın ve birinci sayfaya dönmek için imleci uca hareket ettirin.



- 7** Girilen parola yanlışsa, bu yanlışlığı gösteren bir mesaj görüntülenir.



- 8** Bakım menüsünün birinci sayfasına dönmek için biraz bekleyin ve herhangi bir düğmeye basın.








Bakım menüsü görüntülenmiş durumdayken imleci bir menü öğesine (simgeye) getirmek için [Test print] ve [Calibration] düğmelerine basın ve [Service/Enter] düğmesine basarak söz konusu öğeyi seçin. İmleç, seçilemeyen menü öğelerine getirilemez. Bakım modunu iptal etmek ve bakım modundan çıkmak için [Reset/Cancel] düğmesine basın.



- Parolayı girdikten sonra bakım modundan çıkana kadar tekrar girmeniz gerekmez. Bakım modunu iptal etmek ve bakım modundan çıkmak için bakım modunun birinci veya ikinci sayfasında [Reset/Cancel] düğmesine basın.

### 3.6.2 Bakım Menüsü

Bakım modu aşağıdaki menülerden oluşur.

| Simge   | Öge                  | Anlamı  |
|---|----------------------|---|
|    | Bekleme Modu         | Bekleme modunu etkinleştirir. Bekleme modundayken ana birimin ısınma süresi kısalmır ve bağlı bilgisayarın gücü kapatılır. Bilgisayarın ayarına bağlı olarak bu menü ögesi kullanım dışı olabilir (simgesi gri olur).                                     |
|    | Film İşleme Miktarı  | Kullanılmakta olan filmin kümülatif verilerini görüntüler. Her film boyutu ve türü için verileri günlük, haftalık veya aylık bazda görüntüleyebilirsiniz.   |
|    | Kalite Kontrol       | Kalite kontrol desenlerinin çıktı sonuçlarını görüntüler. Son üç kalite kontrol deseninin sonuçlarını görüntüler. Geçmiş silinebilir.   |
|    | Hata Geçmişi         | Oluşan hataların hata kodlarını görüntüler.   |
|    | Silindir Temizleme   | Silindir temizleme işlemini yapar. Tepsisi 3'e (ek tepsi) mamografi medyası ek tepsisi takılı olmadığı zaman bu menü ögesi kullanım dışı olabilir (simgesi gri olur). Son silindir temizleme işleminden sonra belirlenen süre aşılmıca simge yanıp söner. |
|    | Parola               | Parolanın girildiği ekranı görüntüler.  |
|   | Sistem Sıfırlama     | Kuyruktaki tüm işleri siler ve ana birimi yeniden başlatır.   |
|  | Ana Birim Ayarları   | Tepsi, film ve ayırıcı ayarlarını yapılandırmanızı sağlar.  |
|  | Mevcut Tarih ve Saat | Ana birim ve bağlı bilgisayar için tarihi ve saati ayarlar. Ayarlanabilecek en ileri tarih 31 Aralık 2037'dir. (Bilgisayarınızın ayarına bağlı olarak, tarih ve saat ayarı kullanım dışı olabilir.)   |
|  | Uyku Modu Ayarı      | Ana birimin uyku modu ayarını yapılandırmanızı sağlar.  |
|  | Ağ Bilgileri         | Ana birim ve bağlı bilgisayar için ağ bilgilerini görüntüler.   |
|  | Servis Bilgileri     | Seri numarasını, çalıştırma süresini, çıktısı alınan toplam yaprak sayısını ve ana birimin sürüm bilgilerini görüntüler.  |

### 3.6.3 Bekleme Modu

Bekleme modundayken ana birimin ısınma süresi kısalmır ve bağlı bilgisayarın gücü kapatılır. Bilgisayarın ayarına bağlı olarak bu menü ögesi kullanım dışı olabilir.

#### 1 Bakım modunu etkinleştirin.

 "3.6.1 Bakım Modunu Etkinleştirme ve Kullanma" (sayfa 54)

#### 2 İmleci [Bekleme Modu] simgesine taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın. [Service/Enter] düğmesine basarak öğeyi seçin.

### 3 Ekranda aşağıdaki mesaj görünür.



### 4 İmleci [YES]'e veya [NO]'ya taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın.

### 5 [Service/Enter] düğmesine basarak öğeyi seçin.

Bekleme modunu etkinleştirmek için [YES]'i seçin.

Bakım menüsüne dönmek için [NO]'yu seçin.

### 6 Bakım menüsüne dönmek için [Reset/Cancel] düğmesine basın.

## 3.6.4 Film İşleme Miktarı



- Tarih [Mevcut Tarih ve Saat] ile değiştirilirse, değişiklikten önceki film sayısı (Film İşleme Miktarı) kaybedilebilir.



"3.6.10 Mevcut Tarih ve Saat" (sayfa 67)

Kullanılmakta olan filmin kümülatif verilerini görüntüler.

Tepsilere yüklü her film boyutu ve türü için kümülatif verileri günlük, haftalık veya aylık bazda görüntüleyebilirsiniz.

Veriler normal film çıktılarıyla hesaplanır ve film yüklendikten sonraki kalibrasyon sayfası çıktıları bu verilere dahil edilmez.

| Kümülatif veriler | Anlamı   |
|-------------------|--|
| Daily             | [Daily] seçilirse, 90 günlük bir dönemin günlük kümülatif verileri görüntülenir. (En son günün verileri, sol bölmenin en üst kısmında görüntülenir.) Bu, o sürede saat 00:00:00 ile 23:59:59 saatleri arasındaki yaprak çıktılarının toplam sayısıdır.       |
| Weekly            | [Weekly] seçilirse, 12 haftalık bir dönemin haftalık kümülatif verileri görüntülenir. (En son haftanın verileri, sol bölmenin en üst kısmında görüntülenir.) Bu, o sürede Pazar gününden Cumartesi gününe kadar alınan yaprak çıktılarının toplam sayısıdır. |
| Monthly           | [Monthly] seçilirse, üç aylık bir dönemin aylık kümülatif verileri görüntülenir. (En son ayın verileri, sol bölmenin en üst kısmında görüntülenir.) 31 günden kısa aylar için veriler ayın son gününde otomatik olarak hesaplanır.                           |

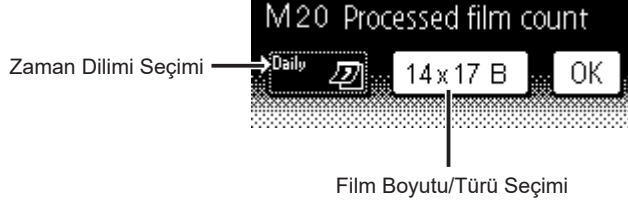
### 1 Bakım modunu etkinleştirin.



"3.6.1 Bakım Modunu Etkinleştirme ve Kullanma" (sayfa 54)

**2** İmleci [Film İşleme Miktarı] simgesine  taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın. [Service/Enter] düğmesini basarak öğeyi seçin.

**3** Ekranda aşağıdaki mesaj görünür.



**4** [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanarak imleci bir öğeye getirin ve [Service/Enter] düğmesine basarak söz konusu öğeyi seçip ayarlayın.

- [Zaman Dilimi Seçimi]

Zaman dilimini değiştirmek için [Service/Enter] düğmesine basın.

Ayar [Daily] → [Weekly] → [Monthly] sırasıyla değişir.

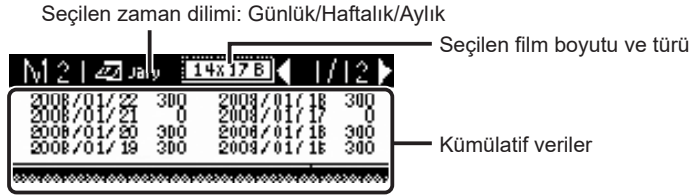
- [Film Boyutu/Türü Seçimi]

Film boyutunu ve türünü değiştirmek için [Service/Enter] düğmesine basın.

Ayar [Tepsi 1] → [Tepsi 2] → [Tepsi 3] → [Tepsi 1] sırasıyla değişir.

(Kullanılabilir ayarlar, yüklenen filmin boyutuna ve türüne göre değişir.)

**5** Seçilen zaman diliminin ve film boyut ve türünün kümülatif verilerini görüntülemek için [Tamam]'i seçin ve [Service/Enter] düğmesine basın.



**6** Önceki ekrana dönmek için [Reset/Cancel] düğmesine basın.

Daily veya Weekly seçiliyse, sayfalar arasında geçiş yapmak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın. Daily için 12 sayfa, Weekly için 2 sayfa vardır.


### 3.6.5 Kalite Kontrol

Kalite kontrol desenlerinin çıktı sonuçlarını görüntüler. Geçmiş silinebilir.

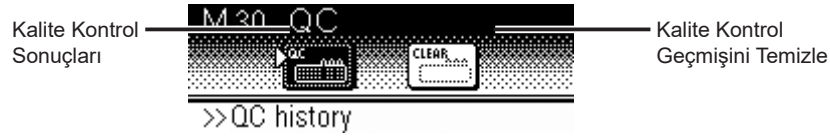
**1** Bakım modunu etkinleştirin.



"3.6.1 Bakım Modunu Etkinleştirme ve Kullanma" (sayfa 54)

**2** İmleci [Kalite Kontrol Sonuçları] simgesine  taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın. [Service/Enter] düğmesine basarak öğeyi seçin.

### 3 Ekranda aşağıdaki mesaj görünür.



### 4 [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanarak imleci bir öğeye getirin ve [Service/Enter] düğmesine basarak söz konusu öğeyi seçip ayarlayın.

- [Kalite Kontrol Geçmiş]

Kalite kontrol geçmişi ekranını görüntülemek için [Service/Enter] düğmesine basın.

Bkz. "Kalite Kontrol Geçmiş Ekranı".

- [Kalite Kontrol Geçmişini Temizle]

Kalite kontrol geçmişini temizle ekranını görüntülemek için [Service/Enter] düğmesine basın.

Bkz. "Kalite Kontrol Geçmişini Temizle Ekranı".

### 5 Önceki ekrana dönmek için [Reset/Cancel] düğmesine basın.

#### Sonuç Verileri Ekranı

En son üç kalite kontrol deseninin sonuçlarını görüntüler.

1'den 4'e kadar olan adımların yoğunluk değerleri (x100) görüntülenir.

1 ile 4 arası adımlar için bir yoğunluk okuma hatası olursa [İyi Değil] görünür.

([İyi Değil] görünürse bir kalibrasyon yapın ve kalite kontrol desenini yeniden yazdırmayı deneyin.)

Seçilen tepsi

| M31 QC history   |     | 1   | 2   | 3   | 4 |
|------------------|-----|-----|-----|-----|---|
| 2008/01/20 10:18 | 020 | 120 | 220 | 300 |   |
| 2008/01/20 10:17 | NG  | NG  | NG  | NG  |   |
| 2008/01/20 10:16 | 020 | 120 | 220 | 300 |   |

Sonuç verileri



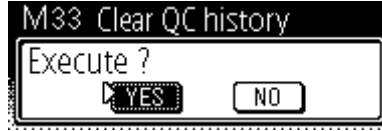
- Görüntülenen sonuç verileri ondalık işaretinden sonraki değer atılarak yuvarlanır. Bu nedenle, aynı değerler görüntülenirken sonuçlar farklı olabilir.

- Seçilen tepsiyi değiştirmek için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın.
- Alternatif olarak, seçilen tepsiyi değiştirmek için tepsi düğmesine basın.
- Kalite kontrol sonuçları ekranına dönmek için [Reset/Cancel] düğmesine basın.

## Kalite Kontrol Geçmişini Temizle Ekranı



- İmleci taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerine basın. [Service/Enter] Öğeyi seçmek için [Service/Enter] düğmesine basın.
- Önceki ekrana dönmek için [Reset/Cancel] düğmesine basın.
- [Tepsi Seçimi] seçiliyken [Service/Enter] düğmesine basarak seçili tepsiyi değiştirin.  
Ayar [Tepsi 1] → [Tepsi 2] → [Tepsi 3] → [Tepsi 1] sırasıyla değişir.  
(Kullanılabilecek ayarlar, yüklenen tepsilerin sayısına göre değişir.)
- İmleci [YES]'e veya [NO]'ya taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın.
- [Service/Enter] düğmesine basarak öğeyi seçin. Seçilen tepsinin kalite kontrol sonuçlarını silmek için [YES]'i seçin. Önceki ekrana dönmek için [NO]'yu seçin.



- Önceki ekrana dönmek için [Reset/Cancel] düğmesine basın.

### 3.6.6 Hata Geçmişi

Oluşan hataların geçmişini görüntüler. En fazla 100 hata görüntülenebilir.

**1**

**Bakım modunu etkinleştirin.**



"3.6.1 Bakım Modunu Etkinleştirme ve Kullanma" (sayfa 54)

**2**

İmleci [Hata Geçmişi] simgesine  taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın. [Service/Enter] düğmesine basarak öğeyi seçin.

**3**

Ekranı aşağıdaki mesaj görünür.





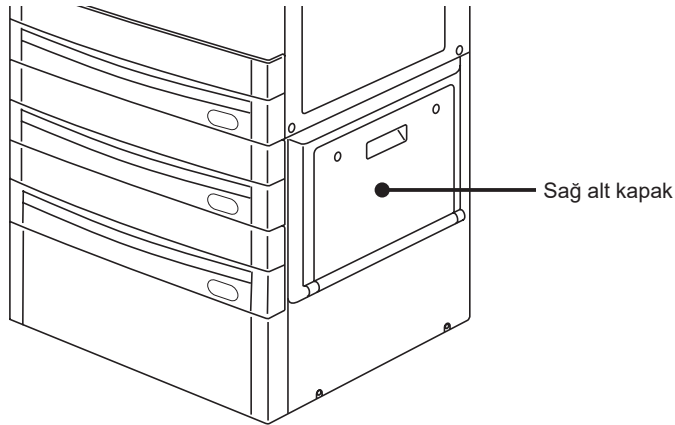
- 4** Sayfalar arasında gezinmek için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın. Hata geçmişinde en fazla 25 sayfa olabilir.
- 5** Bakım menüsüne dönmek için [Reset/Cancel] düğmesine basın.

### 3.6.7 Silindir Temizleme

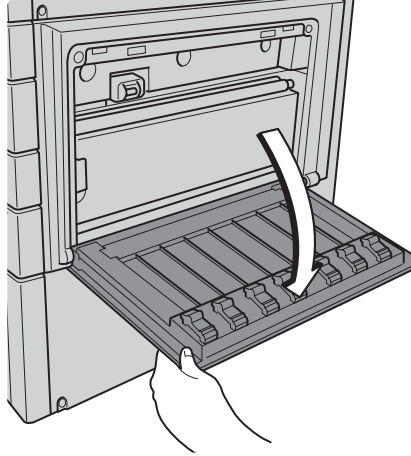
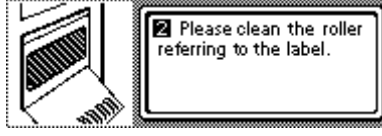
Tepsi 3'e (ek tepsi) mamografi medyası ek tepsisi takılıyken her 2000 yaprak yazdırıldığında ekranda [Silindir Temizleme] simgesi görünür. Bu öğe seçilip etkinleştirilirse temizleme silindirini temizleme işlevi devreye girer.

Bu işlev, ekranda [Silindir Temizleme] simgesi görünmese bile temizleme silindirini temizlemek için kullanılabilir.

- 1** Bakım modunu etkinleştirin.  
 "3.6.1 Bakım Modunu Etkinleştirme ve Kullanma" (sayfa 54)
- 2** İmleci [Silindir Temizleme] simgesine  taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın. [Service/Enter] düğmesine basarak öğeyi seçin.
- 3** Çalıştırma ekranı görünür.



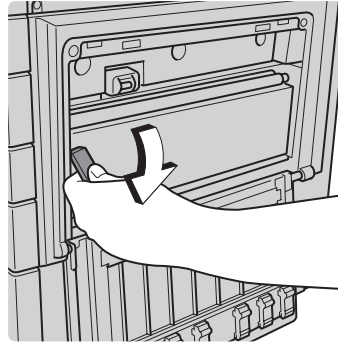
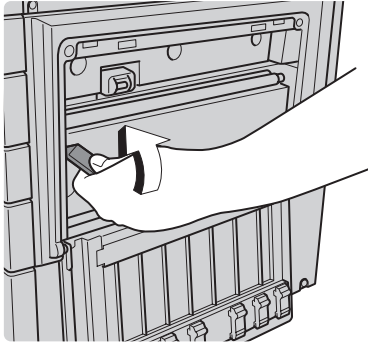
## 4 Ekrandaki talimatları izleyin ve sağ alt kapağı açın.



## 5 Temizleme silindirini temizlemek için sağ alt kapaktaki etikette yer ala talimatları izleyin.

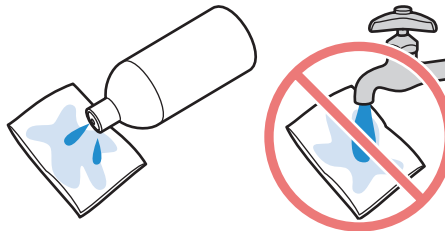
### Temizleme Yöntemi

Kolu yukarıya kaldırıp aşağıya indirerek temizleme silindirini döndürün.

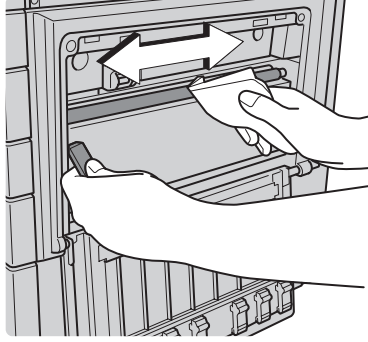


1. Ürünle verilen bezi etanolle nemlendirin.

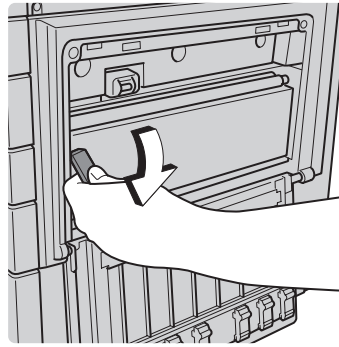
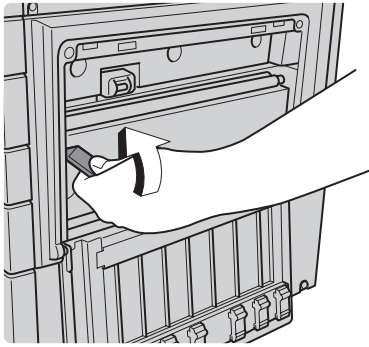
### Etanol



2. Temizleme silindirini bezle silin.

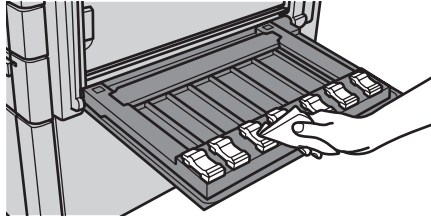


3. Kolu bir kez yukarıya kaldırıp aşağıya indirin.

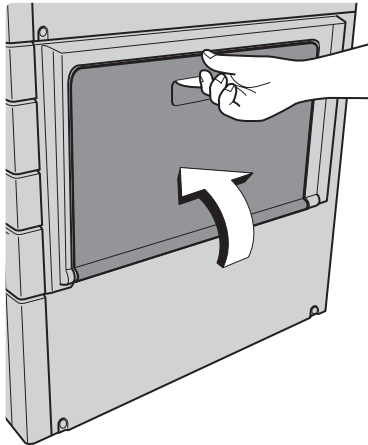


4. 1'den 3'e kadar olan adımları 10 kez tekrarlayın.

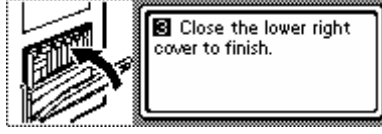
5. Kılavuz plakasını ve silindiri bezle silin.



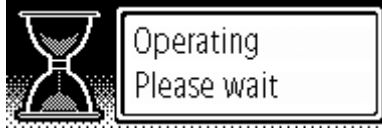
Sağ alt kapağı kapatın.



- 6** Temizleme silindirini temizledikten sonra kapağı kapatarak temizleme işlemini tamamlayın.



- 7** Kapak kapanınca aşağıdaki mesaj görünür ve ana birim temizleme silindirini kurutmaya başlar. Kurutma işlemi yaklaşık üç dakika sürer.



- 8** İşlemler bitince bakım menüsü görünür ve silindir temizleme işlemi tamamlanır.

### 3.6.8 Sistem Sıfırlama

Ana birimi soğuk başlatma (yeniden başlatma) işlemini uygular. Bağlı bilgisayar da yeniden başlatılır. Sistem sıfırlanınca kuyruktaki tüm yazdırma verileri silinir.

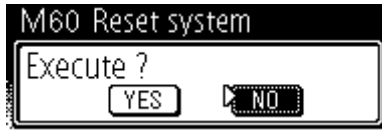
- 1** Bakım modunu etkinleştirin.



"3.6.1 Bakım Modunu Etkinleştirme ve Kullanma" (sayfa 54)

- 2** İmleci [Sistem Sıfırlama] simgesine  taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın. [Service/Enter] düğmesine basarak öğeyi seçin.

- 3** Ekranda aşağıdaki mesaj görünür.



- 4** İmleci [YES]'e veya [NO]'ya taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın.

- 5** [Service/Enter] düğmesine basarak öğeyi seçin.

Sistem sıfırlama işlemi yapmak için [YES]'i seçin.

Bakım menüsüne dönmek için [NO]'yu seçin.

- 6** Bakım menüsüne dönmek için [Reset/Cancel] düğmesine basın.

### 3.6.9 Ana Birim Ayarları

Aşağıdaki tepsi, film türü/boyutu ve ayırıcı ayarlarını yapılandırabilirsiniz.

| Ayar              | Anlamı  |
|-------------------|---|
| Tepsi Kullanımı   | Her bir tepsinin kullanılıp kullanılmayacağını seçin.   |
| Film Boyutu       | Film boyutunu seçin.<br>8×10, 10×12, 11×14, 14×14, 14×17<br>([14×14] ve [14×17] ayarları, besleme tepsisi 3'e mamografi medyası tepsisi takılıyken kullanılamaz.) |
| Film Türü         | Film türünü seçin. B (MAVİ), C (SAYDAM), M (MAMO)<br>([B] (Blue) ve [C] (Clear) ayarları, besleme tepsisi 3'e mamografi medyası tepsisi takılıyken kullanılamaz.) |
| Ayırıcı Kullanımı | Ayırıcının kullanılıp kullanılmayacağını seçin. Ayırıcı takılmazsa bu ayar görünmez.  |

**1**

**Bakım modunu etkinleştirin.**



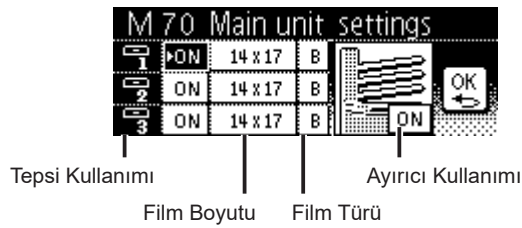
"3.6.1 Bakım Modunu Etkinleştirme ve Kullanma" (sayfa 54)

**2**

İmleci [Ana Birim Ayarları] simgesine  taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın. [Service/Enter] düğmesine basarak öğeyi seçin.

**3**

**Ekranda aşağıdaki mesaj görünür.**



## 4

**[Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanarak imleci bir öğeye getirin ve [Service/Enter] düğmesine basarak söz konusu öğeyi seçip ayarlayın. İmleci, seçilen tepsinin [Tepsi Kullanımı] simgesine getirmek için bir tepsi düğmesine basın.**

Seçilen ayar aşağıdaki sırayla değişir:

[Tepsi 1: Tepsi Kullanımı] → [Tepsi 1: Film Boyutu] → [Tepsi 1: Film Türü] →  
[Tepsi 2: Tepsi Kullanımı] → [Tepsi 2: Film Boyutu] → [Tepsi 2: Film Türü] →  
[Tepsi 3: Tepsi Kullanımı] → [Tepsi 3: Film Boyutu] → [Tepsi 3: Film Türü] →  
[Ayırıcı Kullanımı] → [Tamam] → [Tepsi 1: Tepsi Kullanımı] •••

- [Tepsi Kullanımı]

Seçilen tepsiyi etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için [Service/Enter] düğmesine basın.

[AÇIK] → [KAPALI] → [AÇIK] •••

- [Film Boyutu]

Seçilen tepsinin film boyutunu değiştirmek için [Service/Enter] düğmesine basın.

[14x17] → [14x14] → [11x14] → [10x12] → [8x10] → [14x17] → •••

- [Film Türü]

Seçilen tepsinin film türünü değiştirmek için [Service/Enter] düğmesine basın.

[B] → [C] → [M] → •••

- [Ayırıcı Kullanımı]

Ayırıcıyı etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için [Service/Enter] düğmesine basın.

[AÇIK] → [KAPALI] → [AÇIK] → •••

## 5

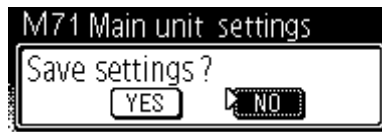
**Ayarları kaydetmek için imleci [Tamam]'e getirin ve [Service/Enter] düğmesine basın.**

(Aşağıdaki mesaj görünürse ayarlar doğru kaydedilmemiş demektir. Bu durumda ana birimi kapatıp yeniden başlatın ve ayarları yeniden yapılandırın.)



## 6

**Ayarları değiştirdikten sonra [Reset/Cancel] düğmesine basılınca bir kaydetme onay mesajı görünür.**



**7** İmleci [YES]'e veya [NO]'ya taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın.

**8** [Service/Enter] düğmesine basarak öğeyi seçin.

Ayarları kaydetmek için [YES]'i seçin. Bakım menüsü görünür.

Ayarları kaydetmeden bakım menüsüne dönmek için [NO]'yu seçin.



- Ana birim ayarlarında değişiklikler yapıldığı zaman ana birim bilgisayarla bağlantısını kesip yeniden bağlanarak ayarları günceller.
- Ekranda ana birimin bilgisayarla bağlantısını keseceğini bildiren bir mesaj görünebilir. Bu bir arıza değildir. Ana birim yeniden bağlantıyı hızlı bir şekilde kurar.

3


### 3.6.10 Mevcut Tarih ve Saat

Ana birimin ve bilgisayarın yıl, ay, gün, saat ve dakikasını ayarlayabilirsiniz.

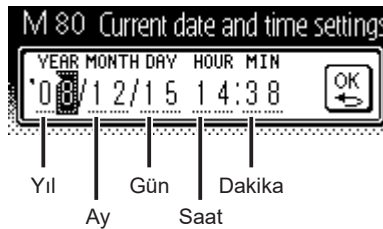
**1** Bakım modunu etkinleştirin.



"3.6.1 Bakım Modunu Etkinleştirme ve Kullanma" (sayfa 54)

**2** İmleci [Mevcut Tarih ve Saat] simgesine  taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın. [Service/Enter] düğmesine basarak öğeyi seçin.

**3** Ekranda aşağıdaki mesaj görünür.



**4** İmleci taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın.

Seçilen ayar aşağıdaki sırayla değişir.

[YIL] → [AY] → [GÜN] → [SAAT] → [DAKİKA] → [Tamam] → [YIL] •••

## 5

**[Service/Enter] düğmesine basarak öğeyi seçin.**

• [YIL]

[Service/Enter] düğmesine basarak yılı seçin.

[08] → [09] → ... → [36] → [37] → [08] → ...

• [AY]

[Service/Enter] düğmesine basarak ayı seçin.

[01] → [02] → ... → [11] → [12] → [01] → ...

• [GÜN]

[Service/Enter] düğmesine basarak günü seçin.

[01] → [02] → ... → [30] → [31] → [01] → ...

(31 günden kısa aylar için seçebileceğiniz en son gün ayın son günüdür.)

• [SAAT]

[Service/Enter] düğmesine basarak saati seçin.

[01] → [02] → ... → [11] → [12] → [01] → ...

• [DAKİKA]

[Service/Enter] düğmesine basarak dakikayı seçin.

[00] → [01] → ... → [58] → [59] → [00] → ...

## 6

**Ayarları kaydetmek için imleci [Tamam]'e getirin ve [Service/Enter] düğmesine basın.**

(Tarih ve saat biçimi bilgisayarın ayarlarına göre değişirse, tarih ve saat, yukarıdaki ayardan farklı bir biçimde görüntülenir.)

Örneğin: 12/25 '07 PM 12:39

(Bilgisayarın ortamına bağlı olarak, saati ana birimden ayarlayamayabilirsiniz. Aşağıdaki mesaj görünürse saati bilgisayarda ayarlayın.)



## 7

**Ayarları değiştirdikten sonra [Reset/Cancel] düğmesine basılınca bir kaydetme onay mesajı görünür.**



- 8** Ayarları kaydederseniz aşağıdaki ekran görünebilir ve tarih değişikliğine bağlı olarak film sayısı (Film İşleme Miktarı) kaybedilebilir. Tarihi değiştirmeden önce Film İşleme Miktarı altındaki sayıyı onaylayın.

 "3.6.4 Film İşleme Miktarı" (sayfa 57)



- 9** İmleci [YES]'e veya [NO]'ya taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın.

- 10** [Service/Enter] düğmesine basarak öğeyi seçin.

Ayarları kaydetmek için [YES]'i seçin. Bakım menüsü görünür.

Ayarları kaydetmeden bakım menüsüne dönmek için [NO]'yu seçin.



- Bilgisayarın ayarına bağlı olarak, tarih ve saat ayarı kullanım dışı olabilir.
- Ayarlanabilecek en ileri tarih 31 Aralık 2037'dir.

### 3.6.11 Uyku Modu Ayarı

Ana birimin uyku modu ayarını yapılandırabilirsiniz. Uyku modunu açabilir veya kapatabilir ve uyku modu zamanlayıcısını ayarlayabilirsiniz.

- 1** Bakım modunu etkinleştirin.

 "3.6.1 Bakım Modunu Etkinleştirme ve Kullanma" (sayfa 54)

- 2** İmleci [Uyku Modu Ayarı] simgesine  taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın. [Service/Enter] düğmesine basarak öğeyi seçin.

- 3** Ekranda aşağıdaki mesaj görünür.



Uyku Modu Kullanımı

Uyku Modu Zamanlayıcısı

## 4 İmleci taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın.

Seçilen ayar aşağıdaki sırayla değişir.

[Uyku Modu Kullanımı] → [Uyku Modu Zamanlayıcısı] ([Basamak 1] → [Basamak 2] → [Basamak 3]) → [Tamam] → [Uyku Modu Kullanımı] → •••

## 5 [Service/Enter] düğmesine basarak öğeyi seçin.

- [Uyku Modu Kullanımı]

Uyku modunu etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için [Service/Enter] düğmesine basın.

[AÇIK] → [KAPALI] → [AÇIK] → •••

- [Uyku Modu Zamanlayıcısı]

Uyku modunun etkinleştirilene kadar geçmesi gereken dakika sayısını belirlemek için [Service/Enter] düğmesine basın. Üç basamağın her biri için [0] ile [9] arası bir sayı seçin.

[0] → [1] → ••• [8] → [9] → [0]

Bu ayarı 20 ile 720 dakika arasında bir değer yapın.

20 dakikadan kısa veya 720 dakikadan uzun bir süreye ayarlayamazsınız.

## 6 Ayarları kaydetmek için imleci [Tamam]'e getirin ve [Service/Enter] düğmesine basın.

(Aşağıdaki mesaj görünürse ayarlar doğru kaydedilmemiş demektir. Bu durumda ana birimi kapatıp yeniden başlatın ve ayarları yeniden yapılandırın.)



## 7 Ayarları değiştirdikten sonra [Reset/Cancel] düğmesine basılınca bir kaydetme onay mesajı görünür.



## 8 İmleci [YES]'e veya [NO]'ya taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın.

## 9 [Service/Enter] düğmesine basarak öğeyi seçin.

Ayarları kaydetmek için [YES]'i seçin. Bakım menüsü görünür.

Ayarları kaydetmeden bakım menüsüne dönmek için [NO]'yu seçin.

### 3.6.12 Ağ Bilgileri

Ana birim ve bağlı bilgisayar için ağ bilgilerini görüntüler.  
(Bilgisayar bağlı değilse bilgisayar bilgileri görüntülenmez.)

**1**

**Bakım modunu etkinleştirin.**



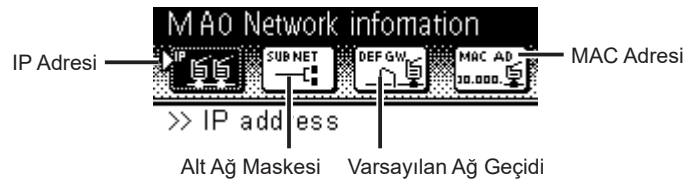
"3.6.1 Bakım Modunu Etkinleştirme ve Kullanma" (sayfa 54)

**2**

İmleci [Ağ Bilgileri] simgesine  taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın. [Service/Enter] düğmesine basarak ögeyi seçin.

**3**

**Ekranda aşağıdaki mesaj görünür.**

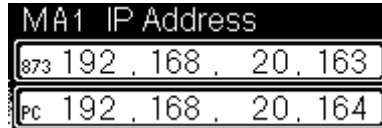


**4**

[Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanarak imleci bir öğeye getirin ve [Service/Enter] düğmesine basarak söz konusu öğeyi seçin. Ağ bilgileri menüsüne dönmek için [Reset/Cancel] düğmesine basın.

- [IP Adresi]

[Service/Enter] düğmesine basarak IP adresini görüntüleyin.



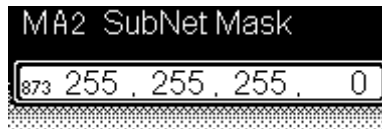
Üstteki IP adresi ana birimin, alttaki IP adresi bağlı bilgisayarın IP adresidir.



• Bilgisayar bağlı değilse bilgisayarın IP adresi görüntülenmez.

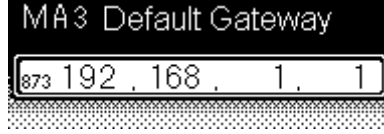
- [Alt Ağ Maskesi]

[Service/Enter] düğmesine basarak alt ağ maskesini görüntüleyin.



Ana birimin alt ağ maskesi görüntülenir.

- [Varsayılan Ağ Geçidi]  
[Service/Enter] düğmesine basarak varsayılan ağ geçidini görüntüleyin.



Ana birimin varsayılan ağ geçidi görüntülenir.

- [MAC Adresi]  
[Service/Enter] düğmesine basarak MAC adresini görüntüleyin.



Üstteki MAC adresi ana birimin, alttaki MAC adresi bağlı bilgisayarın MAC adresidir.



- Bilgisayar bağlı değilse bilgisayarın MAC adresi görüntülenmez.

### 3.6.13 Servis Bilgileri

Seri numarasını, çalışma süresini, çıktısı alınan toplam yaprak sayısını ve ana birimin sürüm bilgilerini görüntüler.

#### 1 Bakım modunu etkinleştirin.



"3.6.1 Bakım Modunu Etkinleştirme ve Kullanma" (sayfa 54)

#### 2 İmleci [Servis Bilgileri] simgesine taşımak için [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanın. [Service/Enter] düğmesine basarak bir öge seçin.

#### 3 Ekranda aşağıdaki mesaj görünür.



| Görüntülenen Öge                         | Anlamı  |
|--|---|
| Seri Numarası                            | Ana birimin seri numarasını görüntüler.   |
| Yazılım Sürümü                           | Ana birimin yazılım sürümünü görüntüler.  |
| Toplam Çalışma Süresi                    | Ana birimin toplam çalışma süresini dakika cinsinden görüntüler.  |
| Çıktısı Alınan Yaprakların Toplam Sayısı | Ana birimin toplam yaprak çıktı sayısını görüntüler. Bu değer, kurulum sırasındaki kalibrasyon yaprak çıktılarının sayısını içerir. |

#### 4 Bakım menüsüne dönmek için [Reset/Cancel] düğmesine basın.

## 3.7 Filmle İlgili Ayarlar

Film boyutu veya film türü ayarlarını DRYPRO 873 işletim panelinden değiştirebilirsiniz.

### 3.7.1 Film Boyutunu İşletim Panelinden Değiştirme



- Filmle ilgili ayarları değiştirirken, ayarlarını değiştirmek istediğiniz besleme tepsisinde film kalmadığından emin olun. İşletim panelindeki ayarları değiştirdikten sonra besleme tepsisi biriminin ayarlarını değiştirmeniz gerekir.
- Film boyutunu 10×12 veya 8×10'a ya da 10×12'den veya 8×10'dan başka bir boyuta değiştirmek isterseniz bazı mekanik parçaların ayarlarının da değiştirilmesi gerekir. Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.
- Film boyutunu kuyrukta öge varken değiştirirseniz, işteki öge sayısı kadar E9211 hatası oluşacaktır. Ayarları değiştirirken işte bir şey kalmadığından emin olun.

1

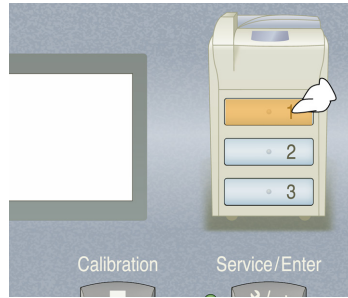
Besleme tepsisindeki filmleri çıkarın.

2

Bakım modundayken [Ana Birim Ayarları]'nı kullanarak [Film Boyutu] ve [Film Türü] ayarlarını yapın.

3

Tepsi düğmesine basın.



Ekranda aşağıdaki mesaj görünür.





• **Besleme tepsiyi aşağıdaki durumlarda açılmaz.**

- Filmler yazdırılırken  
Yazdırma tamamlandığında "Lütfen biraz bekleyin" mesajı görüntülenmiş ve besleme tepsiyi açılmış durumdayken.
- Bilgisayardan vb. başka bir kullanıcı oturum açtığı zaman,  
O kullanıcı oturumu kapattıktan sonra [Service/Enter] düğmesine bir kez daha basın.



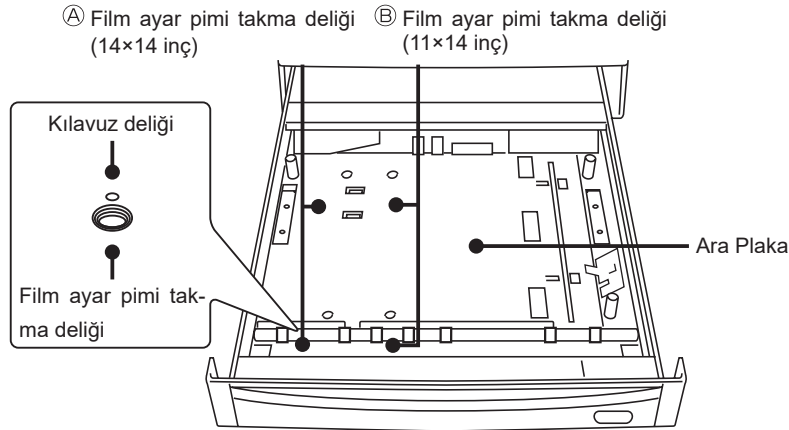
- Film boyutu ve türü, hedef tepsisi için belirlenen değerler olarak görüntülenir.

**4**

**Besleme tepsisinde film veya kağıt tepsiyi varsa bunları çıkarın.**

**5**

**Film ayar piminin takılış pozisyonunu kontrol edin.**



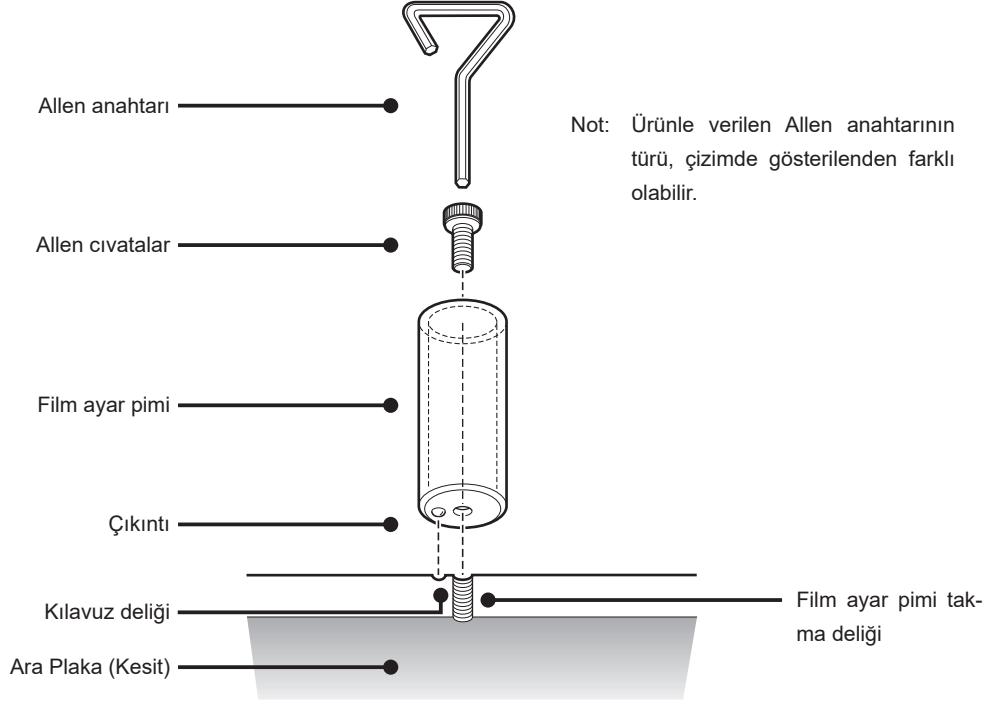
| Kullanılacak filmin boyutu | Film ayar piminin takılış pozisyonu |
|----------------------------|-------------------------------------|
| 14x17 inç                  | Yok (film ayar pimi kullanılmıyor)  |
| 14x14 inç                  | A                                   |
| 11x14 inç                  | B                                   |



- Besleme tepsisine bir şey koymayın veya dışarıya çekili durumdaki besleme tepsisine yaslanmayın. Aksi takdirde arıza oluşabilir.
- Besleme tepsisinin içinde Allen anahtarı, film ayar pimi, vida veya başka bir nesne bırakmayın. Aksi takdirde arıza oluşabilir.
- Besleme tepsisinin dört köşesindeki film ayar pimleri yerlerine sabittir ve değiştirilemez.

**14×17 inç'ten 14×14 inç'e veya 11×14 inç'e değiştirirken****6**

Film ayar pimlerini belirtilen yerlere (2 yer) Allen cıvatalarıyla takmak için, ürünle verilen Allen anahtarını kullanın. Bu sırada film ayar piminin tabanındaki çıkıntıyı ara plakanın kılavuz deliğiyle hizalayın.

**3****14×14 inç'ten 11×14 inç'ten 14×17 inç'e değiştirirken****7**

14×14 inç veya 11×14 inç filmlerin film ayar pimlerini (2 pim) çıkarmak için, ürünle verilen Allen anahtarını kullanın.



- Tepsinin içinde film ayar pimlerini (2 pim) veya Allen cıvatalarını (2 cıvata) bırakmamaya dikkat edin ve bunları kaybetmediğinizden emin olun.

**8**

Filmleri yüklerken [3.3 Filmleri Yükleme] (s.45) konusuna başvurarak adım 5'i ve sonraki adımları uygulayın.

Ekranda "Hazır" görünürse makine yazdırmaya hazırdır.

---

## **Bölüm 4**

---

### **Sorun giderme**

## 4.1 Yardım mı Gerekliyor?

Arıza belirtileri varsa aşağıdaki tabloya göre kontrol edin. Ayrıca ilgili sayfaya da bakın. Belirtilerde bir iyileşme yoksa Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.

| Sorun                               | Kontrol edilecek öge   | Bkz.  |
|-------------------------------------|--|---|
| Güç açılmıyor                       | Çalıştırma düğmesine bip sesi duyulana kadar (yaklaşık bir saniye) bastınız mı?<br>Çalıştırma düğmesine iki kez bastınız mı?<br>Güç kaynağı devre kesicisi açık mı?<br>Çalıştırma anahtarını 10 saniye basılı tutarak kapatma işlemi yaptıysanız, bunun ardından güç kaynağı devre kesicisini kapatıp tekrar açtınız mı?<br>Prizin güç beslemesi normal mi?  | 3.1.1 Nasıl Başlatılır (sayfa 36)             |
| Yazdırma işlemi yapılmıyor          | Ekranda bir hata mesajı görünüyor mu?<br>"Bilgisayar bağlanmadı" mesajı göründü mü veya yazdırma sırasında güç kesildi mi? Bu durumda iş kısmen yazdırılamayabilir. Yazdırma çıktısını inceleyin ve gerekirse yeniden yazdırın.  | 4.3 Hata Ekranı ve Çözümler (sayfa 80)        |
| Film sıkıştı                        | Filmin sıkıştığı bölümü belirleyin.  | 4.5 Film Sıkışması Nasıl Giderilir (sayfa 85) |
| Kapatma işlemi yapılamıyor          | Çalıştırma düğmesine bip sesi duyulana kadar (yaklaşık bir saniye) bastınız mı?<br>Çalıştırma düğmesini 10 saniye basılı tuttunuz mu?  | 3.1.3 Nasıl Kapatılır (sayfa 38)              |
| Film yüklerken tepsiler açılmıyor   | Ana birim bir şey yazdırıyor mu?<br>Bakım için oturum açmış başka kullanıcı var mı?  | 3.3 Filmleri Yükleme (sayfa 44)               |
| Bir hata mesajı görüntüleniyor      | Hata mesajını kontrol edin.  | 4.3 Hata Ekranı ve Çözümler (sayfa 80)        |
| Tanı görüntüsünün çıktısı alınmıyor | Mesaj ekranında [E9211] görüntüleniyor mu?   | 4.3 Hata Ekranı ve Çözümler (sayfa 80)        |
| Bilgisayarla iletişim kurulamıyor   | Ekranda "Bilgisayar bağlanmadı" mesajı görüntüleniyor mu?<br>Aşağıdakileri kontrol edin. Nerenin kontrol edileceğinden emin değilseniz Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.<br>1. Ethernet kablosunun DRYPRO 873 ve bilgisayar arasında doğru bir şekilde bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin. Doğru bağlanmamışsa kabloyu bağlayın.<br>2. DRYPRO 873'e ve bilgisayara bağlı hub'ın doğru çalışıp çalışmadığını hub'ın önündeki LED ışıklarını inceleyerek kontrol edin. LED ışıkları kapalıysa veya hub çalışmıyorsa hub'ı değiştirin.<br>3. Ethernet kablosunun hub'a doğru bağlandığından emin olun. Doğru bağlanmamışsa kabloyu bağlayın.<br>4. DRYPRO 873'teki Ethernet LED göstergesinin yandığını veya yanıp söndüğünü kontrol edin. Gösterge kapalıysa Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.<br>5. Bilgisayarla ilgili bir sorun olabilir. F8700 hatasını gidermek için "4.4 Hatalar Nasıl Giderilir" başlığı altında açıklanan işlemi yapın.<br>Hata yinelenirse Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin. | 2.2.4 İç Kısım (sayfa 30)                     |

## 4.2 Film Yükleme Hatası Nasıl Giderilir

Bir film yükleme hatası olduğu zaman aşağıdaki işlemleri yapın.

### Aşağıdaki hatalı işlem durumunda yapılması gerekenler

- Paketin (korumalı torba) ön ucunu çekip çıkarmadan tepsinin kapatılması.
- Tepsinin film koymadan kapatılması.

Film yükleme işlemi bitiyor ama kalan film miktarı göstergesi "0" göstermeye devam ediyor, tepsi simgesi yanıp sönüyor ve tepsi düğmesi yanık kalıyor.

"3.3 Filmleri Yükleme" (sayfa 44) başlığı altındaki adım 1'den başlayan prosedürü uygulayın.

- Paketin (korumalı torba) arkasını bir kesiciyle kesmeden tepsinin kapatılması.

Yanan tepsi düğmesine basınca ekranda aşağıdaki mesaj görüntülenir.




[Test print] düğmesine veya [Calibration] düğmesine basıp [YES]'i seçtikten sonra [Service/Enter] düğmesine basınca tepsi açılır. Bu durumda "3.3 Filmleri Yükleme" (sayfa 44) başlığı altındaki adım 7'den başlayan prosedürü uygulayın.




## 4.3 Hata Ekranı ve Çözümler

Hata oluştuğu zaman, işletim panelindeki mesaj ekranında hata mesajı ve çözümler görüntülenir.

### 4.3.1 İşletim Panelindeki Ekran ve Çözümler

İşletim panelindeki ekranda görünebilecek hata mesajları ve önerilen çözümler aşağıda açıklanmaktadır.

| Hata Türü | Ekran Mesajı Örneği   | Hata Açıklaması                                  | Çözümler  |
|-----------|---|--|---|
| C hatası  | Cxxxx Dikkat  | Önemsiz hata                                     | Bir işlem yapmak gerekmez.  |
| E hatası  | E4125: <Hata mesajı><br>Tepsiyi Kapatın   | Film yüklenmediği halde besleme tepsi 1 açılıyor | Besleme tepsi 1'i kapatın.  |
|           | E4225: <Hata mesajı><br>Tepsiyi Kapatın   | Film yüklenmediği halde besleme tepsi 2 açılıyor | Besleme tepsi 2'yi kapatın.   |
|           | E4325: <Hata mesajı><br>Tepsiyi Kapatın   | Film yüklenmediği halde besleme tepsi 3 açılıyor | Besleme tepsi 3'ü kapatın.  |
|           | E4211, E4410, E4411, E4412, E4510, E4511, E4512, E4522, E4610, E4611: <Hata mesajı><br>Ön Kapağı Açın | Film sıkışması                                   | Sıkışan filmi çıkarın.<br> "4.5 Film Sıkışması Nasıl Giderilir" (sayfa 85) |
|           | E4311: <Hata mesajı><br>Sağ Alt Kapağı Açın   |  |   |
|           | E4511, E4610, E4611 (ayırıcı takılıyken)  |  |   |
|           | E4712: <Hata mesajı><br>Ön Kapağı ve Ayırıcı Kapağını Açın  |  |   |
|           | E4A20: <Hata mesajı><br>Kapağı kapatın  | Çalışma sırasında ön kapak açılıyor.             | Ön kapağı kapatın.  |

| Hata Türü | Ekran Mesajı Örneği   | Hata Açıklaması   | Çözümler   |
|-----------|---|---|--|
| E hatası  | E4A21: <Hata mesajı><br>Kapağı kapatın                                  | Çalışma sırasında sağ üst kapak açılıyor.   | Sağ üst kapağı kapatın.  |
|           | E4A22, E4A24: <Hata mesajı><br>Kapağı kapatın                           | Çalışma sırasında sağ alt kapak açılıyor.   | Sağ alt kapağı kapatın.  |
|           | E4A23: <Hata mesajı><br>Kapağı kapatın                                  | Çalışma sırasında ayırıcı kapağı açılıyor.  | Ayırıcı kapağını kapatın.  |
|           | Exxxx: <Hata mesajı><br>Sıfırla düğmesine basın                         | Film sıkışması dışında bir hata   | Hata açıklamasını inceleyin, önerilen çözümü uygulayın ve [Reset/Cancel] düğmesine basın.<br> "4.4.1 İşletim Panelinden Sıfırlama" (sayfa 82)   |
|           | E9211: <Hata mesajı><br>Sıfırla düğmesine basın                         | Girilen film boyutu/türü yanlıştır (kuyrukta bir öge varken ana birim işletim panelinde film boyutu veya türü değiştirildiği zaman oluşur). | Ana birim ayarlarından farklı bir film boyutunda/türünde görüntü girişi belirtilmiştir. Giriş hedefi modalitesi için film boyutu/türü ayarlarını kontrol edin ve [Reset/Cancel] düğmesine basın.<br> "4.4.1 İşletim Panelinden Sıfırlama" (sayfa 82)  |
| F hatası  | Fxxxx: <Hata mesajı><br>Sıfırla düğmesine basın                         | Dahili hata   | Çalıştırma düğmesine bip sesi duyulana kadar (yaklaşık bir saniye) basın ve bu makineyi kapatın. Makinenin kapanıp kapanmadığını kontrol edin ve çalıştırma düğmesini bir bip sesi duyulana kadar (yaklaşık bir saniye) basılı tuttukten sonra makineyi yeniden başlatın.<br> "4.4.1 İşletim Panelinden Sıfırlama" (sayfa 82) |
|           | F8700: <Hata mesajı><br>Elkitabına bakarak bilgisayarı yeniden başlatın | Bilgisayarla ilgili bir sorun olabilir.   | "Bir F8700 Hatası Oluştugu Zaman" (sayfa 83) başlığı altında açıklanan işlemi yapın.   |
|           | Fxxxx: <Hata mesajı><br>Bilgisayar Uygulama Hatası                      | Bilgisayarla ilgili bir sorun olabilir.   | "Bilgisayar Uygulaması Hatası Oluştugu Zaman" (sayfa 83) başlığı altında açıklanan işlemi yapın.   |

Not: "xxxx" onaltılık değer gösterimini (0 ila 9 veya A ila F) ifade eder.

## 4.4 Hatalar Nasıl Temizlenir

Bu bölümde hataların nasıl temizleneceği (sıfırlanacağı) açıklanmaktadır.

"Film kalmadı", "Film sıkışması" veya "Filtre değişimi" mesajı görüntülendiği zaman gerekli işlemi yapın.



"3.3 Filmleri Yükleme" (sayfa 44)

"4.5 Film Sıkışması Nasıl Giderilir" (sayfa 85)

"5.4 Koku Giderici Filtreyi Değiştirme" (sayfa 109)

Aşağıda açıklandığı gibi ilgili işlem yapıldıktan sonra bile hata devam ederse Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin. Hızlı ve etkili destek almak için lütfen sorunun açıklamasının yanı sıra, ekranda görüntülenen hata kodunu ve hata mesajını da verin.

### 4.4.1 İşletim Panelinden Sıfırlama

DRYPRO 873'te hata oluştuğu zaman, işletim panelinin mesaj ekranında hata mesajı görünür. Ayrıca, [Reset/Cancel] lambası ve kırmızı durum lambası yanar.

Hata mesajına uygun şekilde hata giderildikten sonra hata ekranını sıfırlayın.

#### "E" ile Başlayan Hata Mesajı (film sıkışması, kapak ve tepsi dışındaki hatalar)

[Reset/Cancel] düğmesine basılınca "Çalışıyor Lütfen bekleyin" mesajı görüntülenir.

Hata başarıyla sıfırlandıktan sonra mesaj ekranında "Hazır" mesajı görünür ve makine yazdırmaya hazırdır.

#### "E" ile Başlayan Hata Mesajı (kapak ve tepsi hataları)

Çalışma sırasında bir kapak açılırsa veya film yüklenmediği halde bir tepsi açılırsa, kapak veya tepsi kapatılınca hata otomatik olarak sıfırlanır ve "Çalışıyor Lütfen bekleyin" mesajı görüntülenir.

Hata başarıyla sıfırlandıktan sonra mesaj ekranında "Hazır" mesajı görünür ve makine yazdırmaya hazırdır.

## "F" ile Başlayan Hata Mesajı

"F" ile başlayan hata mesajı görüntülenirse DRYPRO 873'ü kapatıp yeniden başlatın. DRYPRO 873 bir nedenle çalışamaz hale gelirse DRYPRO 873'ü yeniden başlatın.

DRYPRO 873'ü yeniden başlatmak için aşağıdaki adımları uygulayın.

- 1 Çalıştırma düğmesine bip sesi duyulana kadar (yaklaşık bir saniye) basın.**  
Ekranı "Şimdi kapatılıyor Lütfen biraz bekleyin" mesajı görünür ve durum LED'i yanıp söner.  
Makine aşağı yukarı 10 saniye içinde kapanır.

- 2 Makinenin kapanıp kapanmadığını kontrol edin ve çalıştırma düğmesini bir bip sesi duyulana kadar (yaklaşık bir saniye) basılı tutun.**  
Ana birim başlatıldıktan sonra ekranda "Hazır" görünürse makine yazdırmaya hazırdır.

4

## Bilgisayar Uygulaması Hatası Oluştuğu Zaman

İşletim panelinin bakım menüsünden parolayı girin ve ikinci ekranda açıklanan sistem sıfırlama işlemini yapın.



 "3.6.1 Bakım Modunu Etkinleştirme ve Kullanma" (sayfa 54)

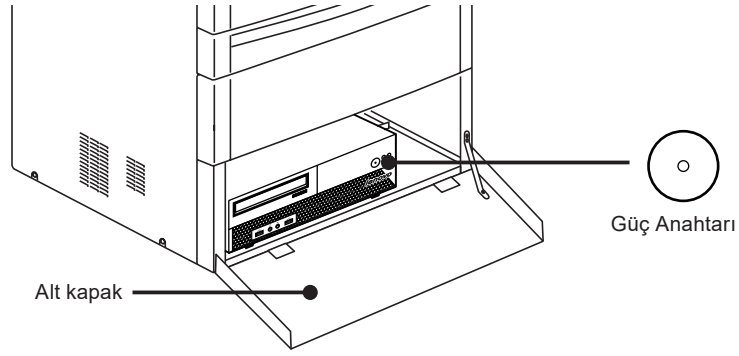


- Hata oluşursa Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.

## Bir F8700 Hatası Oluştuğu Zaman

Bilgisayarla ilgili bir sorun olabilir.

- 1 Bilgisayar ana birimin altındaysa alt kapağı açın ve güç anahtarına bir saniye basın.**



Bilgisayar kapanır ve güç LED'i 30 saniye ila 1 dakika süre boyunca kapanır.



Güç LED'i

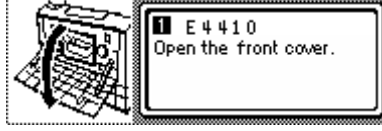
## 2 Güç LED'i kapanınca güç anahtarına tekrar basarak bilgisayarı başlatın.



- Hata oluştursa Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.
- Bilgisayar ana birimin altında tutulmuyorsa ama ekran monitörde görülebiliyorsa bilgisayarı yeniden başlatmak veya kapatmak için normal prosedürü kullanın.

## 4.5 Film Sıkışması Nasıl Giderilir

Film sıkışma hatası olduğu zaman, işletim panelindeki mesaj ekranında hata kodu, hata durumu ve çözümler görüntülenir.



### 4.5.1 Besleme Tepsisi 1 ve 2 ile Pozisyon Ayar Birimi Arasında Film Sıkışması

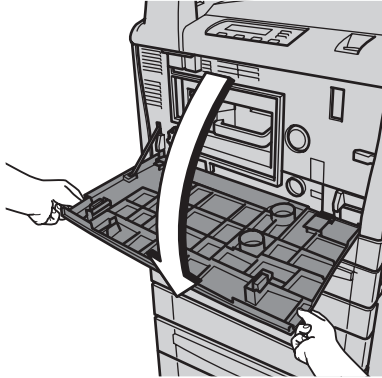
Hata kodu 4211, 4410, 4411, 4412, 4510, 4522 veya 4512 görüntülenir. (Hata kodu 4211 yalnızca besleme tepsisi 3 ayarlanmadığı zaman görüntülenir.)

Besleme tepsisi 1 ve 2 ile pozisyon ayar birimi arasında bir film sıkışması olduğu zaman aşağıdaki adımları izleyerek filmi çıkarın.

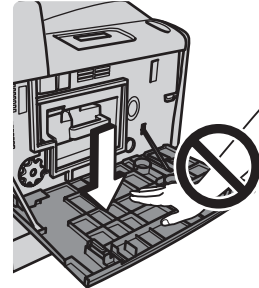
- 1 Ekranda, uygulanacak adımla ilgili bir açıklama görünür.



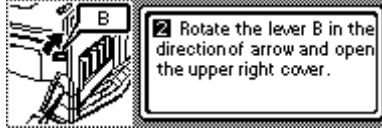
- 2 Ön kapağı açın.



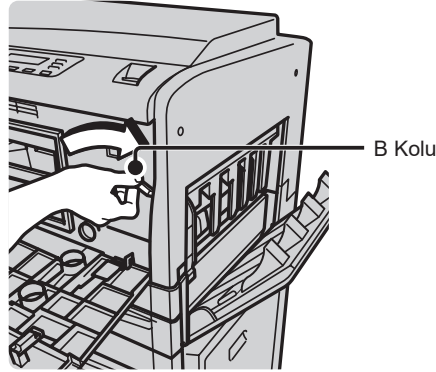
- Açık haldeki ön kapağı aşağıya bastırmanın veya üzerine bir şey koymayın. Aksi takdirde ön kapak hasar görebilir.



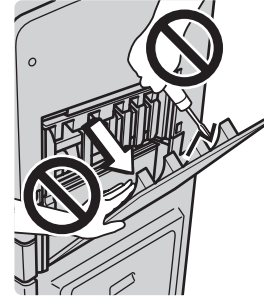
- 3** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] düğmesine veya [Calibration] düğmesine basarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



- 4** B kolunu ok yönünde döndürüp sağ üst kapağı açın.



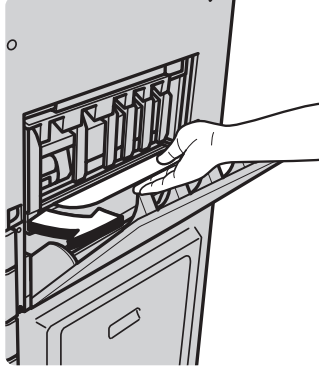
- Açık haldeki sağ üst kapağı aşağıya bastırmayın veya üzerine bir şey koymayın. Aksi takdirde sağ üst kapak hasar görebilir.
- Sağ üst kapağın iç kısmını çizmeyin. Aksi takdirde film hasar görebilir.



- 5** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



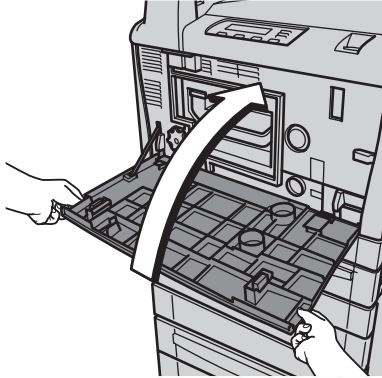
## 6 Filmi çıkarın.



## 7 İmleç göstergeleri yanınca [Test print] düğmesine veya [Calibration] düğmesine basarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



## 8 Kapağı kapatın.



Sıkışan film çıkarıldıktan sonra makine otomatik olarak Hazır durumuna döner.



- Ön kapağı kapatırken üst kenarındaki iki mıknatısın ana birimde doğru pozisyona yerleşip yerleşmediğini kontrol edin.

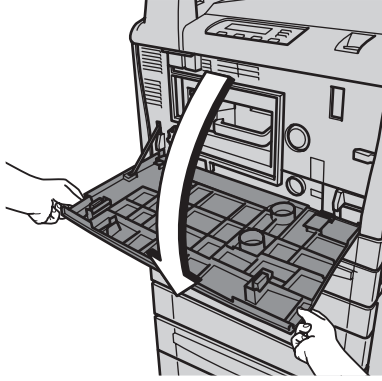
## 4.5.2 Isı İşlem Biriminde Film Sıkışması

Hata kodu 4511, 4610 veya 4611 görüntülenir. (Ancak yalnızca ayırıcı mekanik olarak takılmadığı zaman.)  
Isı işlem biriminde bir film sıkışması olduğu zaman aşağıdaki adımları izleyerek filmi çıkarın.

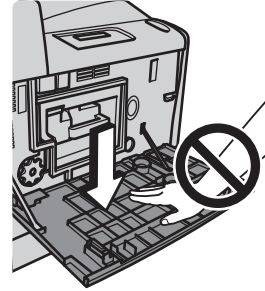
- 1** Ekranda, uygulanacak adımla ilgili bir açıklama görünür.



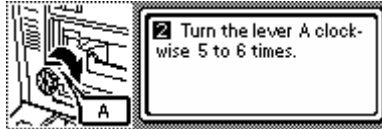
- 2** Ön kapağı açın.



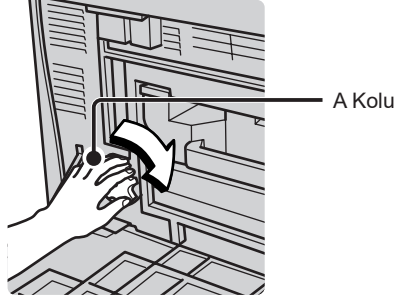
- Açık haldeki ön kapağı aşağıya bastırmayın veya üzerine bir şey koymayın. Aksi takdirde ön kapak hasar görebilir.



- 3** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] düğmesine veya [Calibration] düğmesine basarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



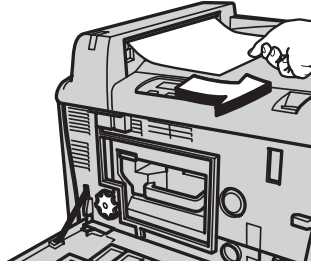
- 4** Film besleme tepsisinden daha fazla çıkmaz duruma gelene kadar A kolunu ok yönünde döndürün.



- 5** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] düğmesine veya [Calibration] düğmesine basarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.

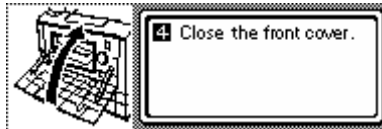


- 6** Film çıkarma noktasından filmi çıkarın.

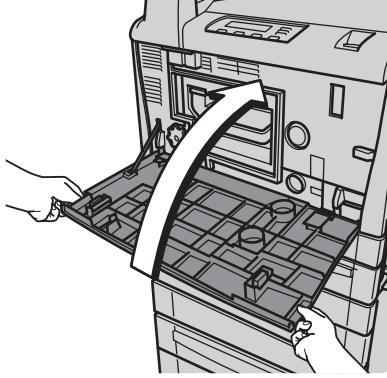


- A kolunu beş-altı kez döndürdükten sonra film çıkarma noktasından çıkarılamıyorsa adım 8'e geçin. Sıkışan filmi çıkardıktan sonra hata mesajı görüntüleniyorsa hatayla ilgili işlemi yapın. Aynı hata devam ederse Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.

- 7** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] düğmesine veya [Calibration] düğmesine basarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



## 8 Ön kapağı kapatın.



Sıkışan film çıkarıldıktan sonra makine otomatik olarak Hazır durumuna döner.



- Ön kapağı kapatırken üst kenarındaki iki mıknatısın ana birimde doğru pozisyona yerleşip yerleşmediğini kontrol edin.

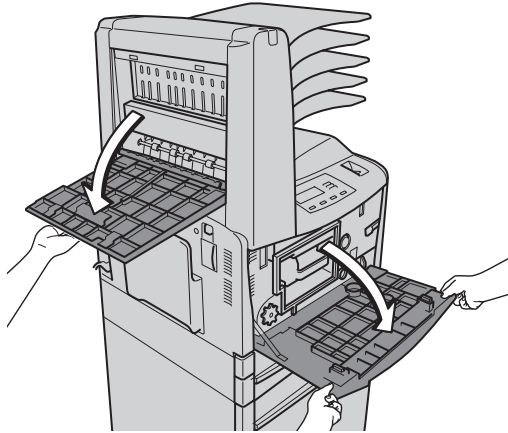
### 4.5.3 İsteğe Bağlı Ayırıcı Birimde Film Sıkışması

Hata kodu 4511, 4610, 4611 veya 4712 görüntülenir. (Hata kodları 4511, 4610 ve 4611 yalnızca ayırıcı [isteğe bağlı] mekanik olarak takıldığı zaman görüntülenir.)

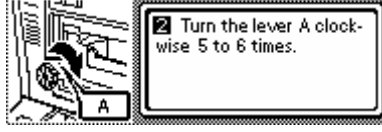
#### 1 Ekranda, uygulanacak adımla ilgili bir açıklama görünür.



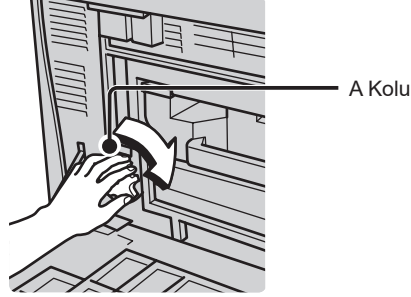
#### 2 Ön kapağı ve ayırıcı kapağını açın.



- 3** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] düğmesine veya [Calibration] düğmesine basarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



- 4** Film besleme tepsisinden daha fazla çıkmaz duruma gelene kadar A kolunu ok yönünde döndürün.

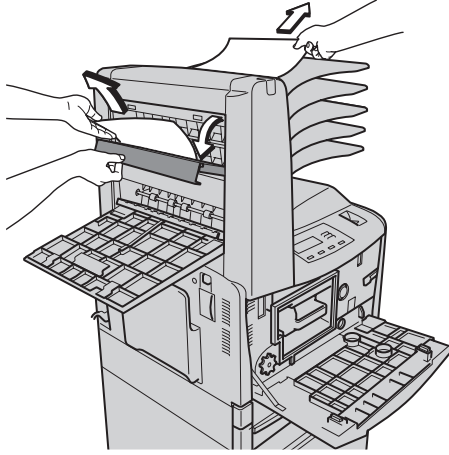


- A kolunu beş-altı kez döndürdükten sonra film çıkarma noktasından çıkarılamıyorsa adım 8'e geçin. Sıkışan filmi çıkardıktan sonra hata mesajı görüntüleniyorsa hatayla ilgili işlemi yapın. Aynı hata devam ederse Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.

- 5** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] düğmesine veya [Calibration] düğmesine basarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



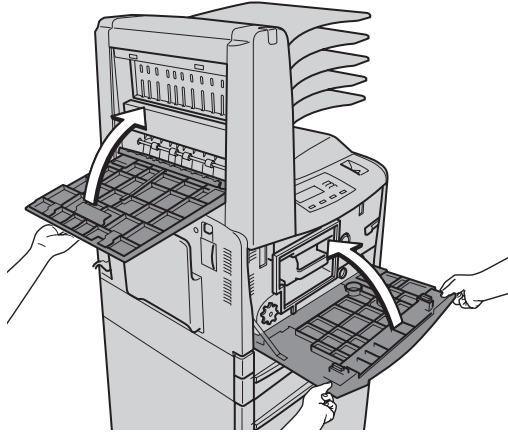
**6** Filmi film çıkarma noktasından çıkarın veya kılavuzu açarak çıkarın.



**7** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] düğmesine veya [Calibration] düğmesine basarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



**8** Kapağı kapatın.



- Ön kapağı ve ayırıcı kapağını kapatırken kapağın üst kenarındaki iki mıknatısın ana birimde doğru pozisyona temas edip etmediğini kontrol edin.

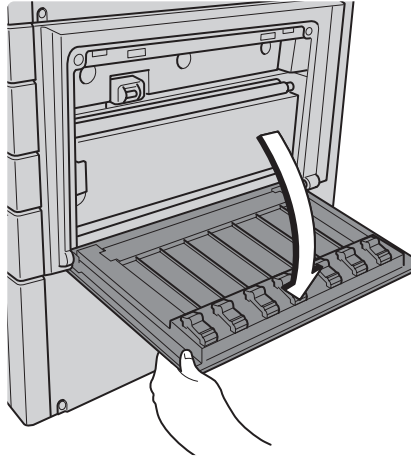
#### 4.5.4 Besleme Tepsisi 3'ten [isteğe bağlı] Film Sıkışması (Yukarıya Taşıma Birimi)

Hata kodu 4311 görüntülenir.

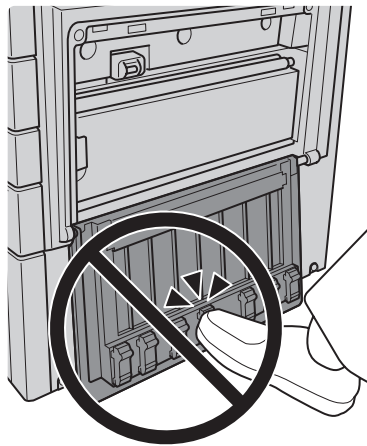
- 1 Ekranda, uygulanacak adımla ilgili bir açıklama görünür.



- 2 Sağ alt kapağı açın.



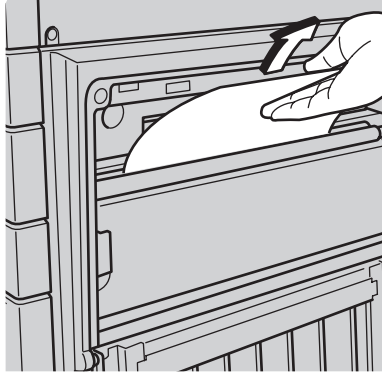
- Açık durumdaki sağ alt kapağı aşağıya bastırmayın veya üzerine bir şey koymayın; aksi takdirde sağ alt kapak hasar görebilir.
- Sağ alt kapağın iç kısmının hasar görmemesine dikkat edin; aksi takdirde film hasar görebilir.



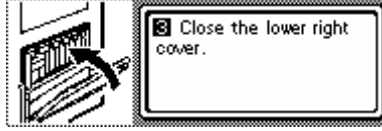
- 3** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] düğmesine veya [Calibration] düğmesine basarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



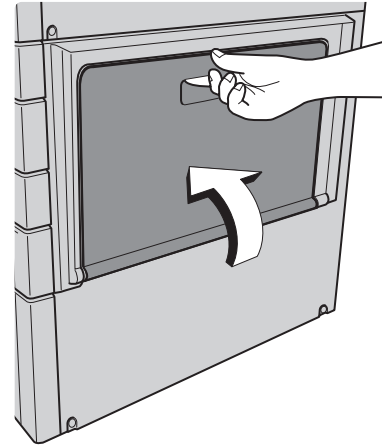
- 4** Filmi yukarıya taşıma biriminden çıkarın.



- 5** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] düğmesine veya [Calibration] düğmesine basarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



- 6** Sağ alt kapağı kapatın.





- Sağ alt kapağı kapatırken kapağın üst kenarındaki iki mıknatısın ana birimde doğru pozisyona temas ettiğinden emin olun.

#### 4.5.5 Besleme Tepsisi 3'ten [isteğe bağlı] Film Sıkışması (Pozisyon Ayar Birimi)

Hata kodu 4211 görüntülenir. (Hata kodu 4211 yalnızca besleme tepsisi 3 [isteğe bağlı] mekanik olarak takıldığı zaman görüntülenir.)

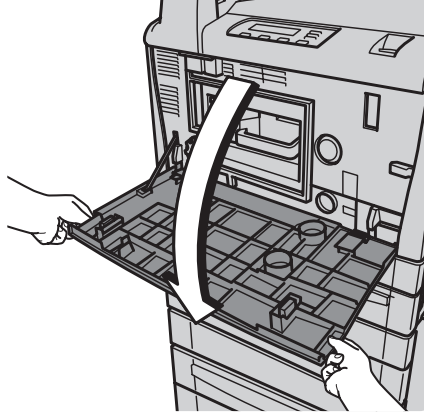
**1**

Ekranda, uygulanacak adımla ilgili bir açıklama görünür.

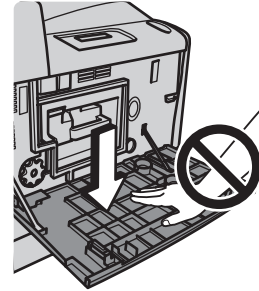


**2**

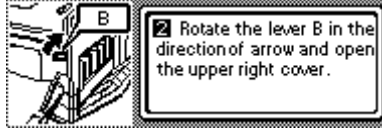
Ön kapağı açın.



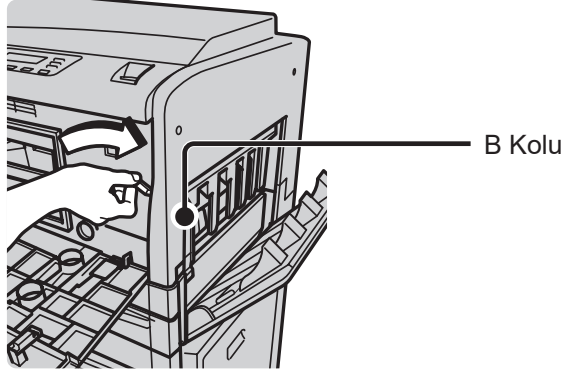
- Açık haldeki ön kapağı aşağıya bastırmayın veya üzerine bir şey koymayın. Aksi takdirde ön kapak hasar görebilir.



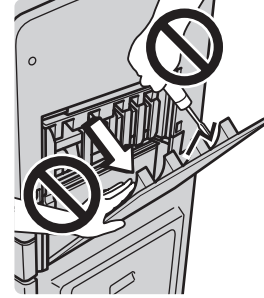
- 3** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] düğmesine veya [Calibration] düğmesine basarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



- 4** B kolunu ok yönünde döndürüp sağ üst kapağı açın.



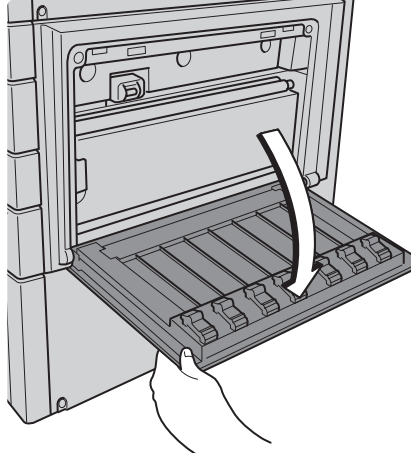
- Açık durumdaki sağ üst kapağı aşağıya bastırmayın veya üzerine bir şey koymayın; aksi takdirde sağ alt kapak hasar görülebilir.
- Sağ üst kapağın iç kısmının hasar görmemesine dikkat edin; aksi takdirde film hasar görülebilir.



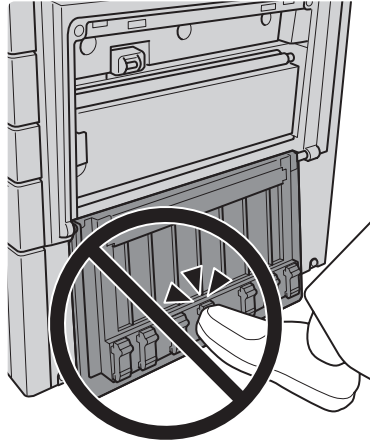
- 5** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] düğmesine veya [Calibration] düğmesine basarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



## 6 Sağ alt kapağı açın.



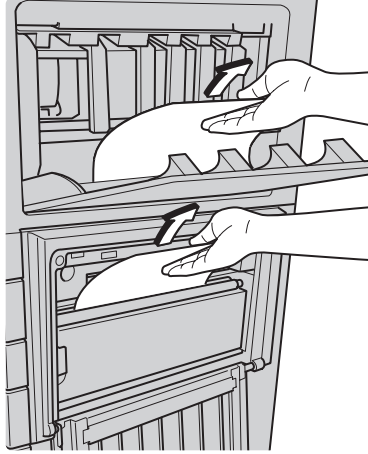
- Açık durumdaki sağ alt kapağı aşağıya bastırmayın veya üzerine bir şey koymayın; aksi takdirde sağ alt kapak hasar görebilir.
- Sağ alt kapağın iç kısmının hasar görmemesine dikkat edin; aksi takdirde film hasar görebilir.



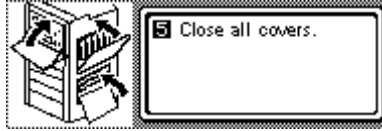
## 7 İmleç göstergeleri yanınca [Test print] düğmesine veya [Calibration] düğmesine basarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



## 8 Filmi pozisyon ayar biriminden veya yukarıya taşıma biriminden çıkarın.



## 9 İmleç göstergeleri yanınca [Test print] düğmesine veya [Calibration] düğmesine basarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



## 10 Kapağı kapatın.



- Ön kapağı, sağ üst kapağı ve sağ alt kapağı kapatırken her kapağın üst kenarındaki iki mıknatısın ana birimde doğru pozisyona temas edip etmediğini kontrol edin.

## 4.6 Filmdeki Bozukluklar Nasıl Giderilir

### Sürekli Aynı Pozisyonda Oluşan Film Bozuklukları Nasıl Giderilir

Yazdırılan filmlerde sürekli aynı pozisyonda bozukluklar oluşuyorsa besleme kılavuzlarında yabancı madde birikmiş olabilir.

Bu durumda, besleme kılavuzlarını havsız, etanol emdirilmiş bir bezle silin. Aşağıdaki 2 yerde bulunan besleme kılavuzları temizlenmelidir.

- Sağ üst kapağın iç kısmı
- Sağ alt kapağın iç kısmı (bir ek tepsi veya mamografi medyası ek tepsisi takılıyken)



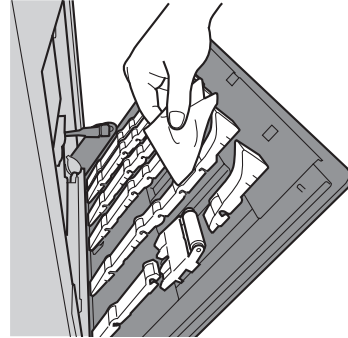
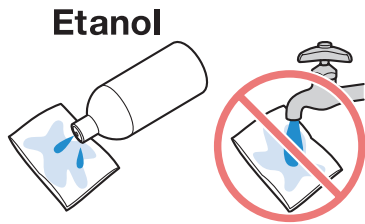
- Besleme kılavuzlarını çok sert silmek hasar görmelerine ve dolayısıyla filmlerde daha fazla bozulmalara neden olabilir. Bu yüzden, kılavuzları dikkatle silin.



- Besleme kılavuzları temizlenmesine rağmen radyografiklerin anlaşılmasına olumsuz etki eden film bozuklukları olursa Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.

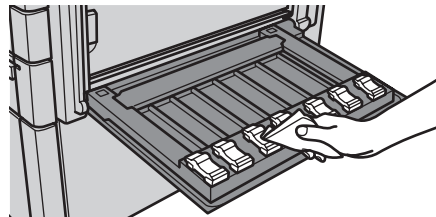
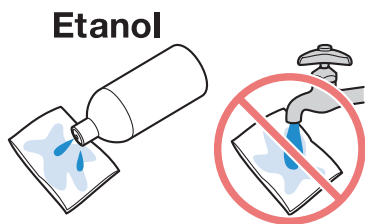
### Sağ üst kapağın içindeki besleme kılavuzlarını temizleme

Sağ üst kapağı açın, kılavuz plakasını ve silindiri etanol emdirilmiş bir bezle silin.



### Sağ alt kapağın içindeki besleme kılavuzlarını temizleme (bir ek tepsi veya mamografi medyası ek tepsisi takılıyken)

Sağ alt kapağı açın, kılavuz plakasını ve silindiri etanol emdirilmiş bir bezle silin.



---

---

# **Bölüm 5**

---

## **Bakım**

## 5.1 Bakım, Kontrol Edilecek Öğeler ve Zaman Planı

Bu bölümde DRYPRO 873'ün en iyi koşullarda kullanımını sağlamak için kontrol edilmesi gereken öğeler ve bakım konusu açıklanmaktadır.

### Kullanıcının Yapacağı Bakım ve Kontrol Edeceği Öğeler

Kullanıcının yapacağı bakım ve kontrol edeceği öğeler şunlardır: Bakım dönemini bir kılavuz olarak kullanmak. Kullanım ortamı gerektirdiği takdirde performans bakımı.

| Bakım Zamanı   |                                | Haftada bir   | Üç ayda bir | Altı ayda bir |
|--|--------------------------------|---|-------------|---------------|
| Bakım Çalışması Hakkında Açıklama  |                                |   |             |               |
| Kalite kontrol desenlerinin yazdırılması ve kalite kontrol deseni sonuçlarının incelenmesi | Bir referans değer belirlerken | Art arda üç kez   |             |               |
|  | Normal zamanlarda              | •   |             |               |
| Film çıkarma tepsisi temizliği   |                                |   | •           |               |
| Besleme tepsisi temizliği  |                                |   | •           |               |
| Hava girişlerinin/çıkışlarının temizliği   |                                |   |             | •             |
| Koku giderici filtrenin değiştirilmesi   |                                | Her 10.000 yazdırmada bir veya iki yılda bir              |             |               |
| Temizleme Silindirisinin Temizlenmesi  |                                | Her 2000 yazdırmada bir (mamografi medyası kullanıcıları) |             |               |

### Servis Personelinin Yapacağı Bakım ve Kontrol Edeceği Öğeler

Diğer önemli bakım ve kontrol edilecek öğeler aşağıda verilmiştir. Bunlar bakım sözleşmesi kapsamındadır. Bakım performansı için Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.

| Bakım Parçaları    |                                     | Açıklama         | Bakım Zamanı           |
|--------------------|-------------------------------------|------------------|------------------------|
| Besleme birimi     | Alıcı silindir                      | Değiştirilir     | 50.000 yazdırmada bir  |
| Isı işlem birimi   | Karşılıklı silindirler (birkaç set) | Değiştirilir     | 50.000 yazdırmada bir  |
|                    | Karşılıklı silindirler              | Alkolle temizlik | 50.000 yazdırmada bir  |
|                    | Temizlik kılavuzu                   | Alkolle temizlik | 50.000 yazdırmada bir  |
|                    | Isı işleme tahrik birimi            | Değiştirilir     | 200.000 yazdırmada bir |
| Alt tarama birimi  | Alt tarama kayışı                   | Değiştirilir     | 200.000 yazdırmada bir |
| Kumanda kutusu     | Hava giriş filtresi                 | Toz alma         | 50.000 yazdırmada bir  |
| Güç kaynağı birimi | Hava giriş filtresi                 | Toz alma         | 50.000 yazdırmada bir  |

\*Transformatörlü deniz aşırı makinelerde filtreler vardır ve temizlenmesi gerekir.

## 5.2 Test Yazdırması İşlemi

Bu bölümde, en yüksek görüntü kalitesini korumak için gereken test yazdırması işlevinin nasıl yapılacağı açıklanmaktadır.

### 5.2.1 Test Yazdırması İşlevi Hakkında Genel Bilgiler

Görüntü kalitesini en iyi düzeyde tutmak için düzenli olarak görüntü kalitesi kontrolü yapılmalıdır. Bu makinede bu amaca yönelik test yazdırması işlevi vardır.

Test yazdırması uygulanırken, görüntü kalitesini değerlendirmek için kalite kontrol deseni yazdırılır ve aynı zamanda, içerideki yoğunluk ölçerle kalite kontrol deseninin yoğunluğu da ölçülür ve yoğunluk otomatik olarak kontrol edilir. Yazdırılan kalite kontrol desenlerini gözle inceleyerek görüntü kalitesinde sorun olup olmadığını kontrol edebilirsiniz. Her besleme tepsisi için test yazdırması uygulayın. Her besleme tepsisi için birer test yazdırması uygulayın.

### Referans Değer Ayarlama

Yoğunluğu kontrol etmek için bir referans değer gerekir. Bu makine için, kalite kontrol deseni yazdırılırken ölçülen son üç yoğunluk değerinin ortalaması bir referans değer olarak kullanılır.

Bu makinenin ilk kez (kurulum için) kullanıldığı veya referans değer sıfırlandığı durumlarda kalite kontrol desenleri üç kez referans değer olmadan yazdırılınca otomatik olarak bir referans değer belirlenir. Referans değer belirlenmediği zaman, yoğunluk kontrol etmek için bu makinenin varsayılan ayarı kullanılır.



"5.2.2 Kalite Kontrol Desenleri Nasıl Yazdırılır" (sayfa 104)

### Referans Değeri Sıfırlama

Aşağıdaki durumlarda referans değer sıfırlanması gerekir.

- Film türü değiştiği zaman
- Son üç ayda veya daha uzun süre boyunca kalite kontrol desenleri yazdırılmadığı zaman
- Referans değeri belirlendikten sonra bir hafta veya daha uzun bir süre boyunca üç kez kalite kontrol deseni yazdırılmadığı zaman

### Normal Zamanlarda Test Yazdırması

Referans değeri belirleme işlemi tamamlandıktan sonra haftada bir kez kalite kontrol desenleri yazdırın. Kontrol listesine göre bakarak ve ana birimdeki yoğunluk ölçerden alınan değerleri inceleyerek, yazdırılan kalite kontrol desenleri için bir değerlendirme yapın. Kalite kontrol desenlerinin sonuçlarını "Tamam" veya "İyi Değil" olarak değerlendirin. Sonuçlar "İyi Değil" olarak değerlendirilirse, aşağıda açıklandığı şekilde ele alınması gerekir.



"5.2.2 Kalite Kontrol Desenleri Nasıl Yazdırılır" (sayfa 104)



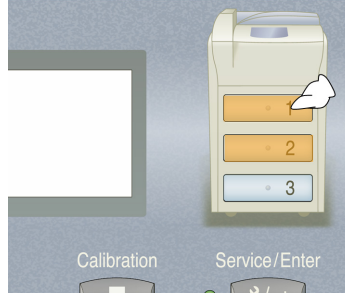
"5.2.3 Kalite Kontrol Deseni Nasıl Değerlendirilir" (sayfa 105)

## 5.2.2 Kalite Kontrol Desenleri Nasıl Yazdırılır

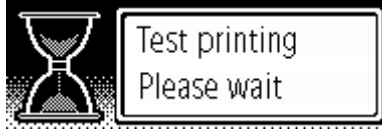
Kalite kontrol desenlerini ana birimin işletim panelinden yazdırabilirsiniz.

### Kalite Kontrol Desenlerini Yazdırma

- 1 İşletim panelindeki [Test print] düğmesine basın. Kullanılabilir durumdaki tepsilerin düğmeleri yanar.



- 2 Test yazdırması uygulanacak tepsinin tepsi düğmesine basın. Test yazdırması başlar.
- 3 Test yazdırması başlayınca aşağıdaki mesaj görünür.



Kalite kontrol desenleri yazdırılır.

Ekranda normal görünüm ("Hazır") görünür.



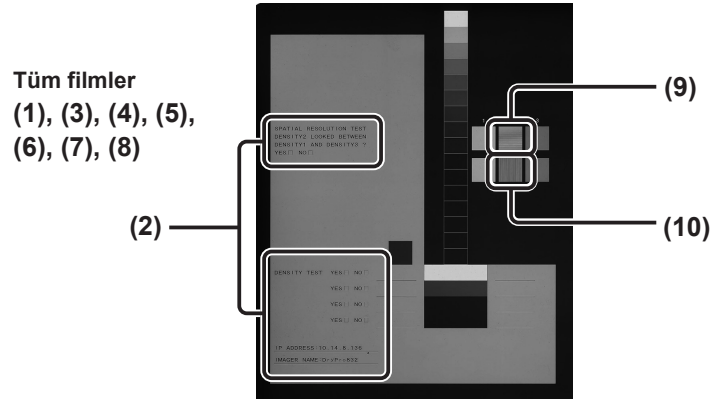
- Seçilen tepsinin film türü M (Mammo) ise, iki yaprağa kalibrasyon deseni ve Mammo QC deseni çıktısı alınır.

### 5.2.3 Kalite Kontrol Deseni Nasıl Değerlendirilir

Kalite kontrol desenleri yazdırılınca sonuçları inceleyin. Kontrol edilecek öğelere göre bakarak ve ana birimdeki yoğunluk ölçerden alınan değerleri inceleyerek, yazdırılan kalite kontrol desenleri için bir değerlendirme yapın. Öğelerden herhangi biri uygun değilse sonuçlar "İyi Değil" olarak değerlendirilir. Ek B'deki "Yazdırma Testi Kontrol Listesi" (sayfa 119) bölümünden yararlanın.

#### Kalite Kontrol Desenlerinin Görsel Kontrolü

Yazdırılan kalite kontrol desenlerini, aşağıda gösterilen kontrol edilecek öğelere göre inceleyin.



| Kategori            | Öge Numarası | Kontrol Edilecek Öge  |
|---------------------|--------------|---|
| Görüntünün görünümü | (1)          | Gösterildiği gibi "Geometrik desen" yazdırıldı  |
|                     | (2)          | Film görüntüsündeki "alfabetik/sayısal karakterler" doğru bir şekilde seçilebiliyor                         |
|                     | (3)          | Film görüntüsünün tamamında veya bir kısmında "beneklenme" oluşmamış  |
|                     | (4)          | Film görüntüsünün tamamında veya bir kısmında "yatay çizgi" oluşmamış                                       |
|                     | (5)          | Film görüntüsünün tamamında veya bir kısmında "dikey çizgi" oluşmamış                                       |
|                     | (6)          | Film görüntüsünün tamamında veya bir kısmında "ciddi görüntü bozukluğu" oluşmamış                           |
|                     | (7)          | Film görüntüsünün tamamında veya bir kısmında "silik görüntü" oluşmamış                                     |
|                     | (8)          | Filmin tamamında veya bir kısmında (3)'ten (7)'ye kadar olan öğeler dışında "görüntü anormalliği" oluşmamış |
| Çözünürlük          | (9)          | Kalite kontrol desenindeki "yatay ince çizgisi" düzeltilmeli (bir büyüteç kullanarak)*                      |
|                     | (10)         | Kalite kontrol desenindeki "dikey ince çizgisi" düzeltilmeli (bir büyüteç kullanarak)*                      |

Not \*:Büyüteçle kontrol etmek yerine, yoğunluk "1 (sol)" < "2 (orta)" < "3 (sağ)" ise değerlendirme için "Tamam" denir.

## Yoğunluk Kontrolü

Yoğunluk değerini, aşağıda gösterilen kontrol edilecek öğelere göre inceleyin.

| Kategori | Öge Numarası | Kontrol Edilecek Öge   |
|----------|--------------|--|
| Yoğunluk |              | İşletim panelindeki ekranı kontrol edin.   |
|          | (11)         | Kalite kontrol deseni yazdırıldıktan sonra DRYPRO 873 işletim panelinde kalibrasyon simgesi ve mesaj görüntülenmiyor   |
|          | (12)         | Kalite kontrol deseni yazdırıldıktan sonra DRYPRO 873 işletim panelinin kalite kontrol penceresindeki "Kalite Kontrol Sonuçları"nda "1" ile "4"te "İyi Değil" görüntülenmiyor ama doğru yoğunluk değeri (iki veya üç basamaklı) görüntüleniyor |

Tablo 1

| Öge Numarası      | B ve C Film Türleri için Kontrol Edilecek Öge | M Film Türü için Kontrol Edilecek Öge |
|-------------------|---|---------------------------------------|
| 1. adım yoğunluğu | İlk değerin 0,05 dahilinde                    | İlk değerin 0,03 dahilinde            |
| 2. adım yoğunluğu | İlk değerin 0,2 dahilinde                     | İlk değerin 0,1 dahilinde             |
| 3. adım yoğunluğu | İlk değerin 0,2 dahilinde                     | İlk değerin 0,1 dahilinde             |
| 4. adım yoğunluğu | İlk değerin 0,2 dahilinde                     | İlk değerin 0,2 dahilinde             |



"3.6.5 Kalite Kontrol" (sayfa 58)



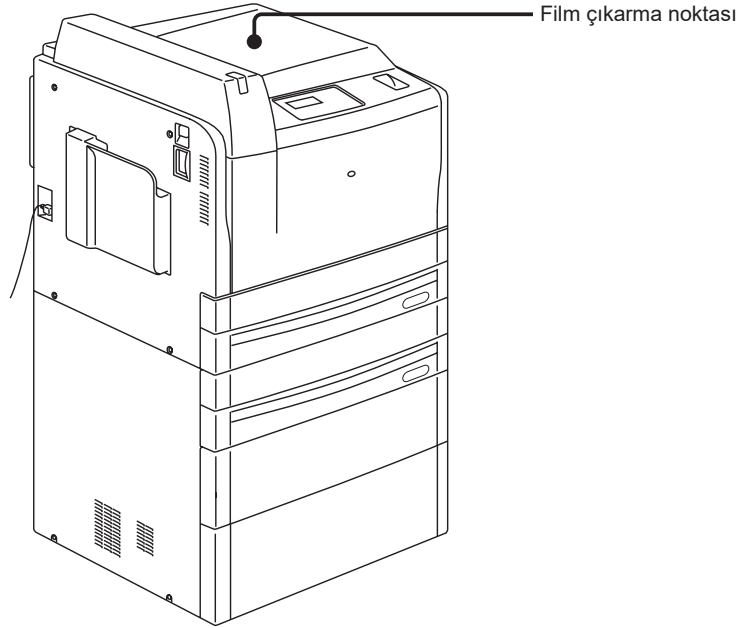
- Referans değerden yoğunluk sapmasını belirleme yöntemi film türüne bağlı olarak değişir.  
M (mamografi) medyasının yoğunluk enlemi daha dardır. (Tablo 1'e bakın.)

## 5.3 Parçaları Temizleme

Bu bölümde, düzenli olarak temizlenmesi gereken parçalar açıklanmaktadır.

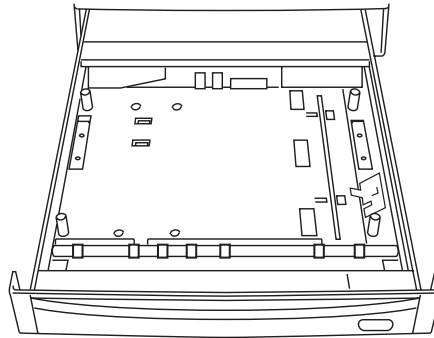
### 5.3.1 Film Çıkarma Tepsisini Temizleme

Film çıkarma tepsisi kolay tozlanır. Toz, yazdırılan filme zarar verebilir. Üç ayda bir kuru bezle silerek tozu alın.



### 5.3.2 Besleme Tepsisini Temizleme

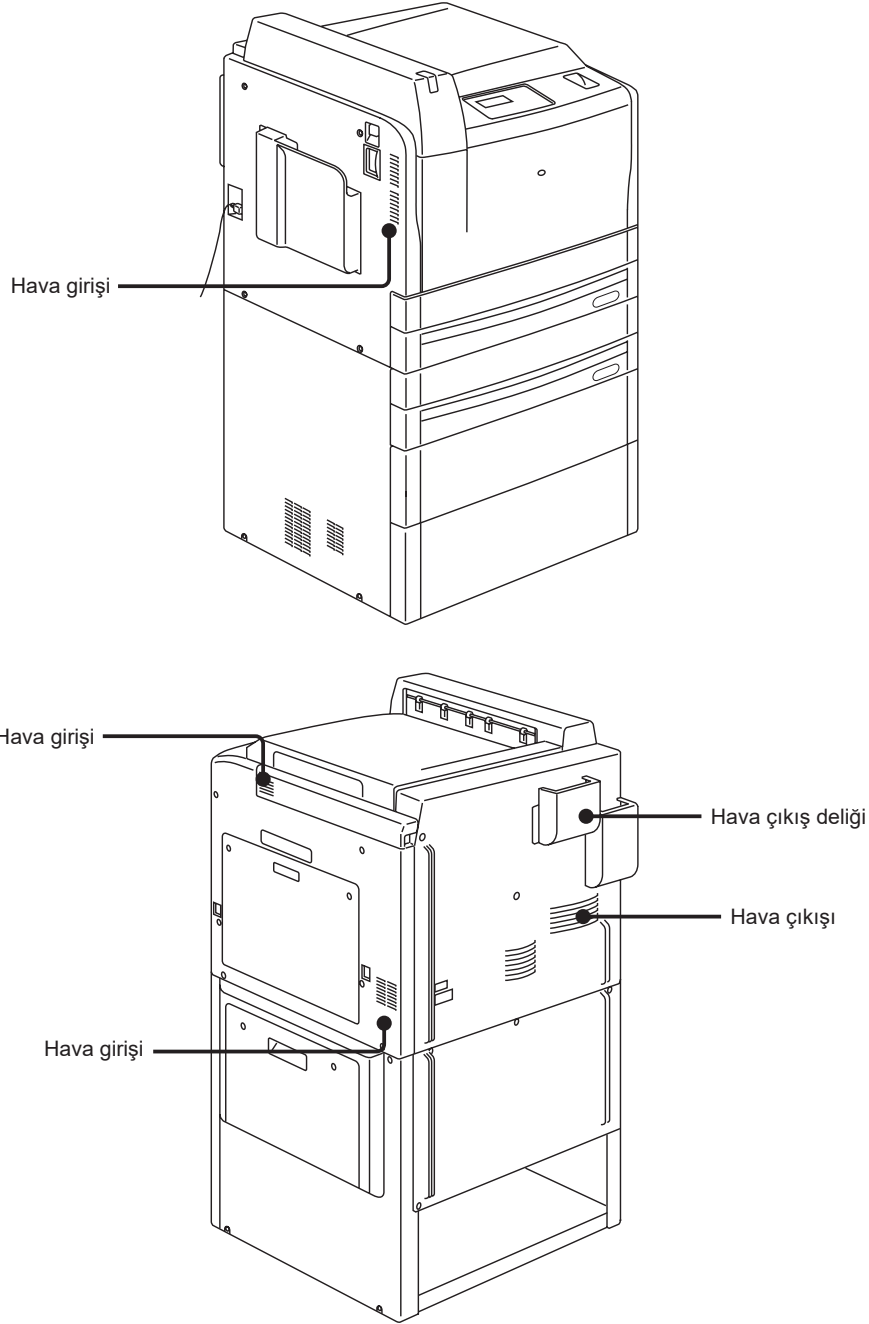
Besleme tepsisinin içini temiz tutun. Üç ayda bir kuru bezle veya elektrikli süpürgeyle tozu alın.



- Bezle silerken besleme tepsisindeki bir çıkıntı yüzünden yaralanmaya dikkat edin.

### 5.3.3 Hava Girişlerinin/Çıkışlarının Temizliği

Hava giriş ve çıkışlarının tozla tıkanmasını önlemek için altı ayda bir dış kısmın tozunu elektrikli süpürgeyle alın.



### 5.3.4 Temizleme Silindirinin Temizlenmesi

Lütfen sonraki bölüme bakın.



"3.6.7 Silindir Temizleme" (sayfa 61)

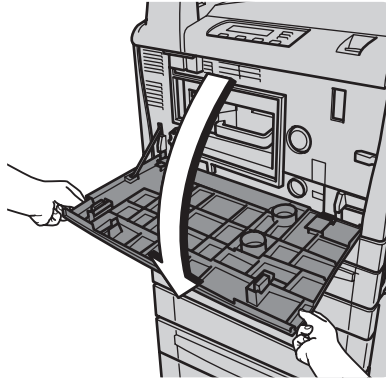
## 5.4 Koku Giderici Filtreyi Değiştirme

Son filtre değişiminden sonra ana birim 10.000 yazdırmaya veya iki çalışma yılına ulaştığı zaman işletim panelinde filtre değiştirme simgesi görüntülenir.

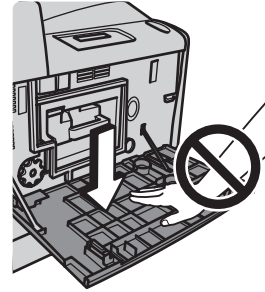


Koku giderici filtreyi aşağıdaki adımları izleyerek değiştirin.

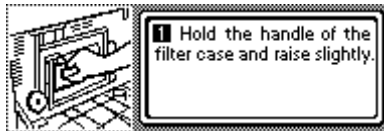
### 1 n kapağı açın.



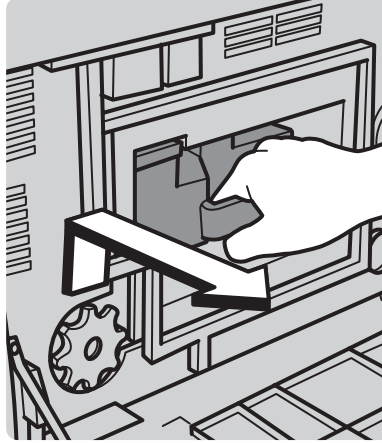
- Açık haldeki n kapağı aşağıya bastırmayın veya üzerine bir şey koymayın. Aksi takdirde n kapak hasar görebilir.



### 2 Ekranda filtre değiştirme simgesi göründüğü zaman n kapak açılınca ekranda filtreyi değiştirme adımları hakkında bir açıklama görüntülenir.



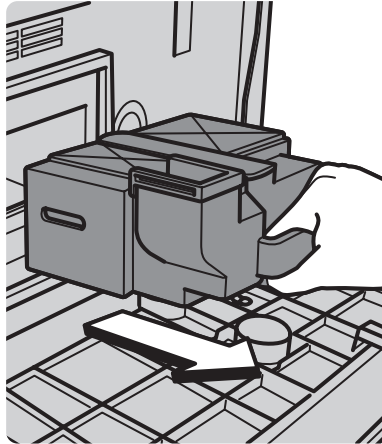
**3** Koku giderici filtre kutusunun kolunu hafifçe kaldırın.



**4** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.



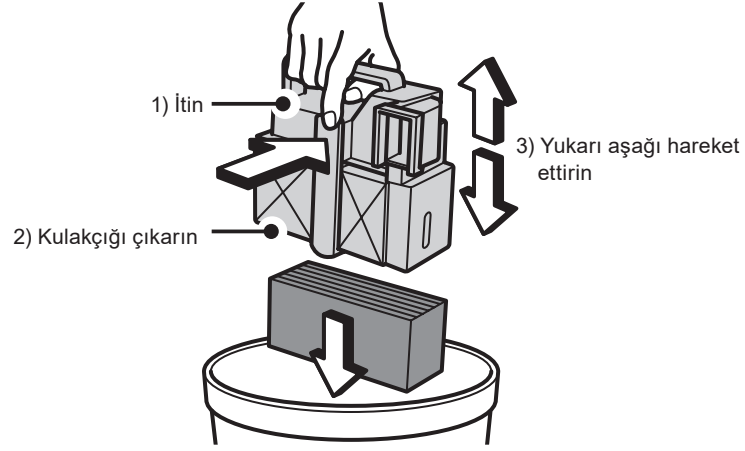
**5** Koku giderici filtre kutusunu çekip çıkarın.



**6** İmleç göstergeleri yanınca [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.

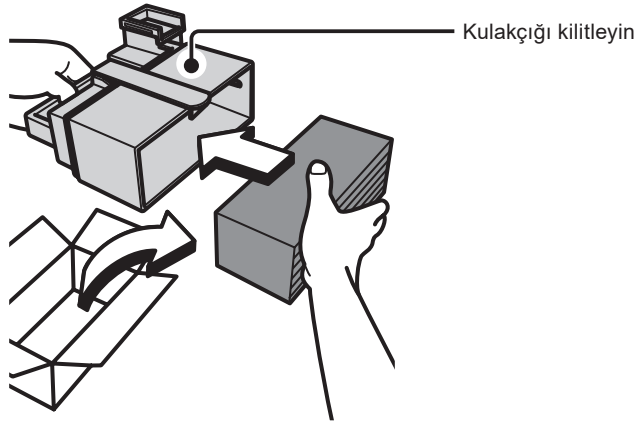


## 7 Filtre kutusunun üzerindeki kolu bastırarak kilidi açın ve eski filtreyi çıkarın.



- Tutamacından tutun, işaret parmağınızla kilitleme kolunu iterek kulakçığı bastırın ve yukarıya-aşağıya hareket ettirin. Bu sayede filtreyi dokunmadan çıkarabilirsiniz.

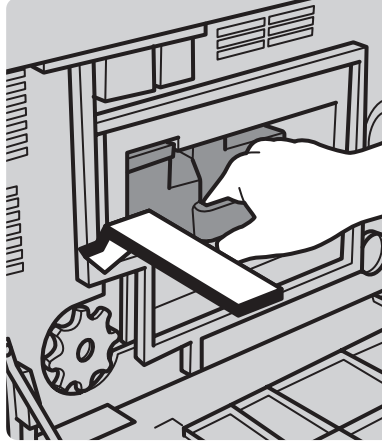
## 8 Yeni bir koku giderici filtre hazırlayın ve kutuya takın. Kulakçığın filtreye geçtiğinden ve filtrenin kutuya kilitlendiğinden emin olun.



## 9 İmleç göstergeleri yanınca [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.

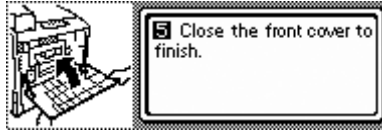


## 10 Koku giderici filtre kutusunu ana birime takın.

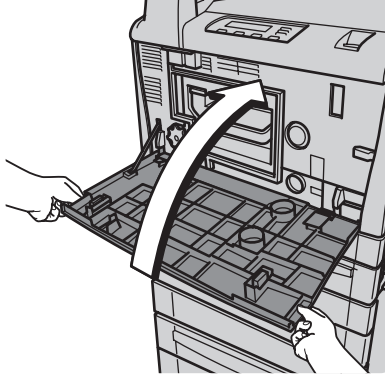


- Koku giderici filtre kutusunu sonuna kadar itip yerleştirin ve sonra aşağıya doğru itin.

## 11 İmleç göstergeleri yanınca [Test print] ve [Calibration] düğmelerini kullanarak, uygulanacak sonraki adımı ekranda görüntüleyin.




## 12 Ön kapağı kapatın.



- Ön kapağı kapatırken üst kenarındaki iki mıknatısın ana birimde doğru pozisyona yerleşip yerleşmediğini kontrol edin.

Ön kapak kapatılınca makine otomatik olarak Hazır durumuna döner.

## 5.5 Silindir Temizleme

Besleme tepsisi 3'e (ek besleme tepsisi) mamografi medyası ek tepsisi takılıyken her 2000 yaprak yazdırıldığında ekranda [Silindir Temizleme] simgesi  görünür. Bu öge seçilip etkinleştirilirse temizleme silindirini temizleme işlevi devreye girer. Bu işlev, ekranda [Silindir Temizleme] simgesi görünmese bile temizleme silindirini temizlemek için kullanılabilir.

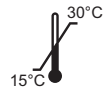
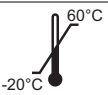
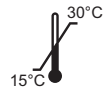
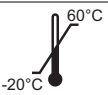
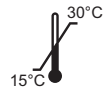
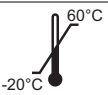


"3.6.7 Silindir Temizleme" (sayfa 61)

---

**Ek**

# A Spesifikasyonlar

| Ürün Adı                         | DRYPRO MODEL 873   |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
|----------------------------------|--|--|--------------------------------|--|----------|--|-----|---------|-------------|--|--------------------------------|---------------------|--------------|--|--------------------------------|
| Tür                              | Kuru Lazer Görüntü Cihazı  |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Lazer Kaynağı                    | Yarı iletken lazer   |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Kullanılabilecek Film            | Tıbbi kuru film SD-Q, SD-QC<br>125 filmlik paket (14 × 17 inç, 14 × 14 inç, 11 × 14 inç, 10 × 12 inç ve 8 × 10 inç boyutlarda)<br>50 filmlik paket (14 × 17 inç ve 10 × 12 inç boyutlarda)<br>(DRYPRO 832 ile uyumludur)<br>SD-QM (yalnızca DRYPRO 873 ile kullanılabilir)   |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Film Boyutu                      | 14 × 17 inç<br>14 × 14 inç<br>11 × 14 inç<br>10 × 12 inç<br>8 × 10 inç   |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Giriş Arabirimi                  | Ethernet 1000BASE-T  |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Protokol                         | DICOM Yazdırma Yönetimi  |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Ana Bellek                       | 256 MB Standart  |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Görüntü Belleği                  | Yazdırma belleği 256 MB  |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| İşlem Kapasitesi                 | <p>Maksimum işlem kapasitesi:</p> <p>14 × 17 inç boyutlu film: 20 saniyelik döngü (saatte 180 sayfa eşdeğeri) veya daha hızlı<br/> 14 × 14 inç boyutlu film: 18 saniyelik döngü (saatte 200 sayfa eşdeğeri) veya daha hızlı<br/> 11 × 14 inç boyutlu film: 16 saniyelik döngü (saatte 220 sayfa eşdeğeri) veya daha hızlı<br/> 10 × 12 inç boyutlu film: 20 saniyelik döngü (saatte 180 sayfa eşdeğeri) veya daha hızlı<br/> 8 × 10 inç boyutlu film: 20 saniyelik döngü (saatte 180 sayfa eşdeğeri) veya daha hızlı<br/> (Koşullar: 15 ila 27°C ortam sıcaklığı, REGIUS normal görüntüleme modunda görüntü girişi, 1 GB Ethernet bağlantısı, 78,6 µm görüntü boyutu (43,75 µm boyutlu görüntünün spesifikasyonları ayırıcı))</p> <p>43,75 µm boyutlu görüntü için:</p> <p>14 × 17 inç boyutlu film: 30 saniyelik döngü (saatte 120 sayfa eşdeğeri) veya daha hızlı<br/> 14 × 14 inç boyutlu film: 27 saniyelik döngü (saatte 130 sayfa eşdeğeri) veya daha hızlı<br/> 11 × 14 inç boyutlu film: 24 saniyelik döngü (saatte 150 sayfa eşdeğeri) veya daha hızlı<br/> 10 × 12 inç boyutlu film: 24 saniyelik döngü (saatte 150 sayfa eşdeğeri) veya daha hızlı<br/> 8 × 10 inç boyutlu film: 24 saniyelik döngü (saatte 150 sayfa eşdeğeri) veya daha hızlı<br/> Mamografi medyası spesifikasyonları: Tüm film boyutlarında: 32 saniyelik döngü (saatte 110 sayfa eşdeğeri) veya daha hızlı</p> |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Dış Boyutlar                     | 599 (G) × 1150 (Y) × 585 (D) mm<br>599 (G) × 1459 (Y) × 585 (D) mm (ayırıcı takılıken)   |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Ağırlık                          | 152 kg<br>İsteğe bağlı parçalar: Ek tepsi: 15 kg<br>Mamografi medyası tepsisi: 17 kg<br>Ayırıcı: 18 kg   |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Güç Kaynağı                      | CE: AC 220 V-240 V ±%10 50/60 Hz ±1 Hz 6 A<br>UL: AC 120 V ±%10 60 Hz ±1 Hz 10 A   |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Isınma Değeri                    | CE: 1440 KJ/H veya daha az<br>UL: 1320 KJ/H veya daha az   |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Çalışma koşulları Sıcaklık / Nem | <table border="1"> <thead> <tr> <th></th><th>Sıcaklık</th><th></th><th>Nem</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Çalışma</td><td>15 ila 30°C</td><td></td><td>%30 ila %70 BN<br/>(Yoğuşmasız)</td></tr> <tr> <td>Depolama ve nakliye</td><td>-20 ila 60°C</td><td></td><td>%20 ila %90 BN<br/>(Yoğuşmasız)</td></tr> </tbody> </table>   |  |                                |  | Sıcaklık |  | Nem | Çalışma | 15 ila 30°C |  | %30 ila %70 BN<br>(Yoğuşmasız) | Depolama ve nakliye | -20 ila 60°C |  | %20 ila %90 BN<br>(Yoğuşmasız) |
|                                  | Sıcaklık   |  | Nem                            |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Çalışma                          | 15 ila 30°C  |  | %30 ila %70 BN<br>(Yoğuşmasız) |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Depolama ve nakliye              | -20 ila 60°C   |  | %20 ila %90 BN<br>(Yoğuşmasız) |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Ses Düzeyi                       | Bekleme modunda: 45 dB veya daha az<br>Yazdırma modunda: 53 dB veya daha az  |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Film Besleme                     | Tepsi sistemi  |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |
| Tepsi Sayısı                     | En fazla üç tepsi (tepsi başına 125 yaprak/50 yaprak)<br>İki tepsi standart. Üçüncü tepsi isteğe bağlı.<br>10 × 12 inç ve 8 × 10 inç boyutlar için aksesuarı seçin.  |  |                                |  |          |  |     |         |             |  |                                |                     |              |  |                                |

|  |  |                             |   |
|--|--|-----------------------------|---|
| Görüntü Veri Girişi                              | 8 bit (256 ton) veya 12 bit (4096 ton)<br>(modalite görüntü sinyaline bağlı olarak)  |                             |   |
| Çıkış Tonlaması                                  | 16.384 ton (14 bit)  |                             |   |
| Görüntü Modu                                     | Piksel çoğaltma/İşlev interpolasyon işlemi   |                             |   |
| Piksel Boyutu                                    | 78,6 µm/43,75 µm   |                             |   |
|  | Film Boyutu  | Regius'a bağlıyken (piksel) | Regius harici bir birime bağlıyken (piksel) |
| Maksimum Çözünürlük (78,6 µm görüntü boyutuyla)  | 14 × 17 inç  | 4496 × 5414                 | 4310 × 5160                                 |
|  | 14 × 14 inç  | 4496 × 4446                 | 4310 × 4200                                 |
|  | 11 × 14 inç  | 3492 × 4496                 | 3340 × 4180                                 |
|  | 10 × 12 inç  | 3200 × 3798                 | 3000 × 3530                                 |
|  | 8 × 10 inç   | 2550 × 3150                 | 2350 × 2880                                 |
| Maksimum Çözünürlük (43,75 µm görüntü boyutuyla) | 14 × 17 inç  | 8080 × 9726                 | 7730 × 9260                                 |
|  | 14 × 14 inç  | 8080 × 7990                 | 7730 × 7530                                 |
|  | 11 × 14 inç  | 6276 × 8080                 | 6000 × 7510                                 |
|  | 10 × 12 inç  | 5748 × 6824                 | 5400 × 6360                                 |
|  | 8 × 10 inç   | 4582 × 5658                 | 4240 × 5200                                 |
| Kayıtlı Kare Sayısı                              | 1, 2, 4, 6, 8, 9, 12, 15, 16, 20, 24, 25, 30, 35, 36, 42, 48, 54, 56, 60, 63, 64   |                             |   |
| Negatif/Pozitif                                  | Mevcut   |                             |   |
| Görüntü Kırpma Kenarlığı                         | Mevcut   |                             |   |
| Kenarlık   | Siyah-beyaza ayarlanabilir   |                             |   |
| Damga  | Filmin bir (veya iki) satırına kaydedilir (görüntünün altına veya dışına çıktı alınabilir)   |                             |   |
| Yoğunluk Düzeltme                                | Ana birimdedir   |                             |   |
| Not  | DRYPRO 873'ün üretimi, ISO9001:2000, ISO13485: 2003 ve EN ISO9001: 2000, EN ISO13485: 2003 kalite kontrol standartları gereksinimlerini karşıladığı belgelenmiş fabrikalarda yapılmaktadır.  |                             |   |
| Aksesuarlar                                      | Güç kablosu, iki kesici, işletim elkitabı, aksesuar listesi, koku giderici filtre, muayene kartları, iki kelepçe, film boyutu etiketi, çalıştırma tablosu, işletim elkitabı kutusu, iki delik, kapak, 10 × 12 inç boyutlu kağıtlar için ara plaka, 8 × 10 inç boyutlu kağıtlar için ara plaka, iki film ayar pimi, iki Allen cıvata (M3 × 10 mm), Allen anahtarı, iki durdurucu kapak, dört kılavuz cıvata (M3 × 8 mm), CD-ROM, beş vida (M4 × 6 mm), kablo durdurucu, Printlink5-IN işletim elkitabı. |                             |   |
| Aksesuarlar ayrıca satılmaktadır                 | Ek besleme tepsisi (aksesuarlar isteğe bağlıdır)<br>Mamografi medyası ek tepsisi<br>Ayırıcı  |                             |   |

## B Yazdırma Testi Kontrol Listesi

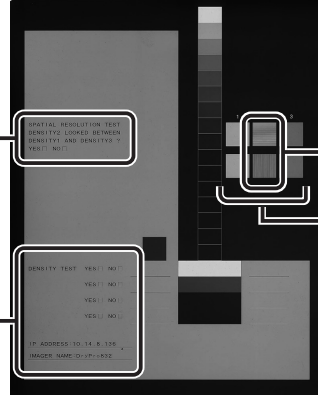


"5.2 Test Yazdırması İşlemi" (sayfa 103)

### Kalite Kontrol Deseninın Görsel Kontrolü (Kontrol Edilecek Öğeler: (1)'den (10)'a)

[Görüntünün görünümü]

- (1) Gösterildiği gibi "Geometrik desen" yazdırıldı
- (2) "Alfabetik/sayısal karakterler" doğru bir şekilde seçilebiliyor
  - Film görüntüsünün tamamında veya bir kısmında aşağıdakilerden hiçbiri oluşmamış
- (3) "Beneklenme"
- (4) "Yatay çizgi"
- (5) "Dikey çizgi"
- (6) "Ciddi görüntü bozukluğu"
- (7) "Silik görüntü"
- (8) Başka "görüntü anormalliği"



[Çözünürlük kontrolü]

- İnce çizginin giderilip giderilmediğini kontrol edin

(9) Yatay ince çizgi (üst)

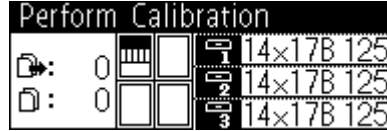
(10) Dikey ince çizgi (alt)

\* Büyüteçle kontrol etmek yerine, yoğunluk "1 (sol)" < "2 (orta)" < "3 (sağ)" ise değerlendirme için "Tamam" denir.

### Yoğunluk Kontrolü (Kontrol Edilecek Öğeler: (11) ve (12))

İşletim panelindeki ekrandan kontrol ederken

- Mevcut Durum Görünümü



- (11) DRYPRO 873 işletim panelinde "Yoğunluk Hatası <Kalibrasyon Uygulayın>" mesajı görünmüyor

- Kalite Kontrol Geçmişi Görünümü

| M31 QC history   |     | 1   | 2   | 3   | 4 |
|------------------|-----|-----|-----|-----|---|
| 2008/01/20 10:18 | 020 | 120 | 220 | 300 |   |
| 2008/01/20 10:17 | NG  | NG  | NG  | NG  |   |
| 2008/01/20 10:16 | 020 | 120 | 220 | 300 |   |

- (12) Kalite kontrol geçmişinin "1"den "4"e kadar olan öğelerinde "İyi Değil" görüntülenmiyor ve Kalite Kontrol Görünümünde doğru yoğunluk değeri (üç basamak) görüntüleniyor

## DRYPRO MODEL 873 Yazdırma Testi Kontrol Listesi

\* "Değerlendirme" sütununa "Tamam" veya "İyi Değil" ve "( )" kısmına yoğunluk değerini girin

| Uygulamanın tarih ve saati                  |                     | Yıl Ay Gün ( ) :  |                                  | Ana Birim Adı                    |                         |
|---|---------------------|---|----------------------------------|----------------------------------|-------------------------|
| Görevlinin Adı                              |                     |   |                                  | Tepsi                            | Tepsi 1/Tepsi 2/Tepsi 3 |
| Kategori                                    | Öge-Numarası        | Kontrol Edilecek Öge  | Değerlendirme*                   |                                  |                         |
|   |                     |   | İlk                              | Yeniden kontrol                  |                         |
| Kalite kontrol desenlerinin görsel kontrolü | Görüntünün görünümü | (1) "Geometrik desen" yazdırıldı  |                                  |                                  |                         |
|   |                     | (2) Film görüntüsündeki alfabetik/sayısal karakterler doğru bir şekilde seçilebiliyor   |                                  |                                  |                         |
|   |                     | (3) Film görüntüsünün tamamında veya bir kısmında "beneklenme" oluşmamış  |                                  |                                  |                         |
|   |                     | (4) Film görüntüsünün tamamında veya bir kısmında "yatay çizgi" oluşmamış   |                                  |                                  |                         |
|   |                     | (5) Film görüntüsünün tamamında veya bir kısmında "dikey çizgi" oluşmamış   |                                  |                                  |                         |
|   |                     | (6) Film görüntüsünün tamamında veya bir kısmında "ciddi görüntü bozukluğu" oluşmamış   |                                  |                                  |                         |
|   |                     | (7) Film görüntüsünün tamamında veya bir kısmında "silik görüntü" oluşmamış   |                                  |                                  |                         |
|   |                     | (8) Filmin tamamında veya bir kısmında (3)'ten (7)'ye kadar olan öğeler dışında "görüntü anormalliği" oluşmamış   |                                  |                                  |                         |
|   | Çözünürlük          | (9) Kalite kontrol desenindeki "yatay ince çizgisi" düzeltilmeli (Büyüteç kullanarak)   |                                  |                                  |                         |
|   |                     | (10) Kalite kontrol desenindeki "dikey ince çizgisi" düzeltilmeli (Büyüteç kullanarak)  |                                  |                                  |                         |
| İşletim panelinden kontrol                  | Yoğunluk            | (11) Kalite kontrol deseni yazdırıldıktan sonra DRYPRO 873 işletim panelinde kalibrasyon simgesi ve mesaj görüntülenmiyor   |                                  |                                  |                         |
|   |                     | (12) Kalite kontrol deseni yazdırıldıktan sonra DRYPRO 873 işletim panelinin kalite kontrol penceresindeki "Kalite Kontrol Sonuçları"nda "1" ile "4"te "İyi Değil" görüntülenmiyor ama doğru yoğunluk değeri (iki veya üç basamaklı) görüntüleniyor | 1:( )<br>2:( )<br>3:( )<br>4:( ) | 1:( )<br>2:( )<br>3:( )<br>4:( ) |                         |
| Not   |                     |   | Genel değerlendirme              |                                  |                         |

İlk genel değerlendirme "İyi Değil" gösteriyorsa, kalibrasyon uyguladıktan hemen sonra kalite kontrol desenini yeniden yazdırın ve yine kontrol edin. Yeniden kontrolde genel değerlendirme yine "İyi Değil" ise Konica Minolta teknik temsilcileriyle iletişime geçin.

---

---

---





**KONICA MINOLTA**

**Konica Minolta Healthcare Americas, Inc.**  
411 Newark-Pompton Turnpike, Wayne, NJ 07470,  
U.S.A.  
TEL. 973-633-1500



EU Authorized Representative:  
**Konica Minolta Business Solutions  
Europe GmbH**  
Capellalaan 65, 2132 JL, Hoofddorp,  
The Netherlands  
TEL. +31-20-658-4100

**Konica Minolta Healthcare India Private Ltd.**  
Office No.201, 2nd Floor, Atrium 2,  
Next to Courtyard Marriott Hotel, Andheri Kurla Road,  
Chakala, Andheri (East), Mumbai - 400093, India  
TEL. +91-22-61916900

**Konica Minolta Business Solutions (Canada)  
Ltd.**  
5875 Explorer Drive, Mississauga,  
Ontario, L4W 0E1, Canada  
TEL. 905-890-6600

**Konica Minolta Medical & Graphic (SHANGHAI)  
Co., Ltd.**  
Room 1602, Tower B, Hongwell International Plaza,  
1602 West Zhongshan Road, Xuhui District,  
Shanghai 200235 China  
TEL. 021-6422-2626

0992BA01TR01

2021-02-26  
(IT)